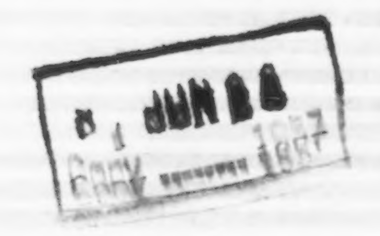
中國輕工業



7

1955

輕工業出版社出版

中國輕工業

（半月刊）

每月十三日及二十八日出版

一九五五年

第 7 期

（總第六十四期）

一九五五年四月十三日出版

本期印數：11,000

編輯者： 中華人民共和國輕工業部　**總發行處：** 郵電部北京郵局

出版者： 輕工業出版社 北京皮庫胡同52號　**訂購處：** 全國各地郵局、所

印刷者： 稅務總局印刷廠　**代訂代售處：** 全國各地新華書店

國營工業企業應該努力的目標

·人民日報社論·

今年是我國第一個五年計劃中有决定意義的一年。國家要求全國工業生產總値比一九五四年有更多的增長，要求工業的勞動生產率比去年提高，要求工業企業爲國家建設積累更多的資金；各項經濟技術指標的要求也比去年嚴格；今年需要試製和製造的新產品品種比去年多得更多。今年的工業生產任務是很艱巨的。所有國營工業企業應該淸楚地看到新的努力目標，採用有效的辦法來保證生產任務的完成。

一九五四年我國國營和地方國營工業預計完成全年生產總値計劃的百分之一百零五點九，比一九五三年增長了百分之二十三點九。中央六個工業部所屬企業預計完成全年勞動生產率計劃的百分之一百零四點五，比一九五三年提高了百分之九點一。成本計劃和利潤計劃也超額完成了，還試製成功和生產了許多重要的新產品。但是，並不是每一個工業企業都全面完成了一九五四年的國家計劃，以重工業部爲例，全面完成總產值、勞動生產率、成本、利潤四項計劃指標的企業只有百分之六十四，還有百分之三十六的企業沒有全面完成計劃；甚至還有百分之六的企業連總產值計劃也沒有完成。一九五四年的工業生產中還存在着若干嚴重問題：國家建設中亟需的某些新產品的試製和製造任務沒有完成；許多產品的質量不好；部分產品因不合需要而大批積壓；有些產品的原材料供應困難；企業中的浪費現象普遍嚴重；生產中的事故也相當頻繁。這些問題都是需要今年繼續加以改進的。

爲要全面完成和超額完成今年的工業生產計劃，工業生產部門除了應繼續加强產供銷的平衡，鞏固計劃管理和健全責任制度以外，應該抓緊以下幾項工作：

首先是要加强技術工作的領導，作好新產品的試製和製造工作，提高工業產品的質量。

隨着一百五十六項工程的建設和陸續開工生產，國家對成套的、品種複雜的、技術條件高的、質量標準嚴格的新產品的要求愈來愈多也愈來愈急了。如果我們的工業企業特別是機械工業、鋼鐵工業不能迅速按照需要製造更多的新產品，國家的工業建設和工業發展速度就要受到很大的影響。同時，國家也不能聽任某些企業老是生產不合需要的產品來積壓國家資金的。可是，還有不少企業的領導同志對於試製和製造新產品的意義認識不足，有些同志把新產品的試製任務看成是無關緊要的事。他們對於試製和製造新產品的一系列工作往往放鬆不管，或只委託給個別部門或少數人員去管，甚至有的企業只願意生產能够大量生產但不合需要的產品，而不願克服困難去試製和製造新產品，這是非常不對的。凡是有新產品試製和製造任務的工業部門和企業單位，領導同志都應該親自負責，加强技術工作的領導，組織職工提高技術，集中使用和積極培植技術力量，學習蘇聯的先進技術經驗，完成新產品的試製和製造任務。

許多產品質量低劣的現象必須終止。例如瀋陽高壓開關廠從一九五四年一月到十月，因產品質量低劣，不能按期交貨或交貨後還要返工修理，就使成百個工廠和礦山受到損失。個別製藥廠生產了許多質量不好的藥品，危害了人們的身體健康。若干企業的產品質量之所以低劣，往往是因爲企業領導人員只追求產品數量，不注意提高質量，不認眞學習蘇聯的先進經驗，以及缺乏必要的技術管理制度、缺乏對生產技術工作的堅强領導。所有工業企業的行政和技術領導同志，都必須注意克服這些缺點，動員全體職工爲提高產品質量而鬥爭，保證以符合規定標準和技術條件的產品供應國家建設和人民生活的需要。

國營工業生產部門應該注意的第二項工作是：加强勞動、成本和財務工作，開展節約運動，爲國家積累更多的資金。

由於忽視勞動、成本和財務工作，許多工業企業機構臃腫，非生產人員過多，勞動力大量浪費，原材料消耗定額偏於保守，原材料在採購、搬運、保管和生產過程中遭受損失，企業雜費太高等情形也是普遍嚴重的。現時許多企業成本的降低主要還是依靠增加產量，而在原材料和雜費的節約方面做得很差。可是，許多企業的領導同志却因爲「企業不賠錢而且賺了錢」而沾沾自喜，認爲「浪費一些不要緊」。這是十分錯誤的。工業生產部門必須把勞動、成本和財務工作列爲一九五五年的重要工作和完成計劃的一個重要內容。今年工業生產規模的擴大，應該主要依靠勞動生產率的提高。各工業部門應該嚴格執行勞動計劃，努力減少非生產人員的比重，老廠礦應該增產不增人，新廠礦需要人應該從人員有多餘的老廠礦中去抽調。企業中應該大力加强對原材料消耗和費用的控制，並逐步推廣「限額發料」和「班組核算」等方法，以降低成本。同時，必須發動全體職工開展節約運動，努力節約原材料，降低成本，爲國家積累更多的資金。節約原材料在以農產品爲原料的企業尤爲必要。據初步計算，按一九五五年計劃的消耗定額，如果生產每條蔴袋都能節約一兩蔴，全國蔴袋廠就可以靠節約的蔴增產七十萬條蔴袋；全國製造捲煙的煙業，如果從採購、搬運、保管和生產過程中能够把損耗率降低百分之一，那就可以增產幾萬箱捲煙。應當注意的是：節約原材料絕不能和保證產品質量對立起來。一九五四年紡織工業系統在節約原棉方面獲得了一定的成績，這是很好的；但有些工廠在節約原棉的同時，棉紗和棉布的質量却下降了，這是應該加以克服的。

第三個應抓緊的工作是要進一步貫徹安全生產的方針。一般說來，工業生產中的人身事故和設備事故是逐漸減少的，但並沒有消除，而且有的還是很嚴重的。在有些部門（如煤礦、有色金屬、伐木等部門）和有些單位（如鞍鋼），人身事故還有上升的趨勢；機械工業的設備事故，電業的停電事故也常常發生。這些事故使我們每年有許多職工喪失了生命，更多的職工身體健康受到損害，而機器設備和國家財產所受的損失，更是無法計算。人身和設備等事故之所以仍然嚴重，根本原因在於若干工業企業的各級行政和技術領導幹部忽視安全生產，沒有針對企業中的具體情況，採取切合實際的安全技術勞動保護措施，特別是忽視對職工進行有效的安全技術教育，企業中的勞動紀律鬆懈。因此，企業中的各級行政和技術領導幹部必須切實負責，動員全體職工注意安全生產，掌握操作規程，並根據企業的具體情況，認眞制訂或修訂企業的安全技術勞動保護措施計劃，經過批准以後堅決執行，以減少和消滅事故。

加强各企業和各部門之間的配合和協作也是應該注意的問題。最近鐵道部門和燃料工業部門積極配合協作，使玉門原油及早裝車東運，大量節約了由汽車裝運原油所耗費的汽油，及時供應了煉油廠的需要，使國家和人民得到了更多的汽油和其他油料。隨着國家建設和工業生產的向前發展，各企業和各部門之間需要配合協作的事愈來愈多也愈來愈重要了。除了加强計劃性和建立一定的聯系制度，以密切各企業和各部門之間的配合協作以外，還需要在各企業和各部門中不斷地反對本位主義的思想，樹立全局觀點，提倡主動協作配合的作風，使我們的經濟事業能够迅速前進。

工業企業今年的生產任務是很繁重的，但企業中的潛在力量也很大，我們希望各個企業的領導同志和全體職工，克服任何驕傲自滿情緒，努力全面完成和超額完成今年的國家計劃，爲爭取更好地完成和提前完成第一個五年計劃而奮鬥。

（一九五五年三月二十二日）





貫徹安全生產方針，爲消滅和減少事故而奮鬭

輕工業部所屬國營和公私合營工廠企業今年一、二月份的事故情况是很嚴重的。一月份與去年的十二月份比較，雖然人身事故有所減少，但設備事故却增加了三十八次。二月份的事故比一月份又有了顯著的增加，人身事故的總次數和傷亡總人數，根據二月份比一月份少十八個企業的統計，就已接近了一月份發生的數字；設備事故的總次數，按二月份比一月份少五十九個工廠的統計，就已超過一月份十八次。並且還不是某一個行業的事故增多了，而是各個行業的事故都普遍增多了。在人身事故中，不僅重傷增加了，而且在廣州造紙廠、上海捲菸印刷二廠還死亡了兩個工人。到今年二月底止，輕工業部所屬單位因發生事故而死亡的人數就已相當於去年全年的三分之一。在設備事故中，比較突出的如廣州造紙廠鍋爐管破漏及馬達燒壞；第一橡膠廠煉膠機及密閉式煉膠機主軸折斷；順德糖廠人字轆大戒指螺絲折斷；市頭糖廠鍋爐管穿孔漏水；中國油脂化學廠榨油機跨軸折斷及鍋爐跑汽等。

這些事故的發生，使一些職工喪失了生命，使更多的職工損害了身體的健康，在政治上受到重大損失，損壞了國家財產，影響了生產計劃的完成和更好地保證國家和人民對輕工業產品的需要。如廣州造紙廠所發生的事故，不僅直接使本廠二月份生產新聞紙的任務沒有完成，而且還是造紙工業管理局全局沒有完成新聞紙生產任務的重要原因之一。順德和市頭二糖廠也因發生事故而少產砂糖數百噸。這些產品却正都是現在社會上所迫切需要的。

問題是嚴重的，應引起我們各級領導同志和全體職工的高度注意。

有人會問：發生這些事故的原因何在呢？是不是因爲我們的設備太老舊了呢？這些事故是不是根本無法避免呢？讓我們先看看下面的一些統計材料吧！

輕工業部所屬工廠企業一月份共發生設備事故二百十八次，其中由於設備維護不週而造成的計二十四次，由於對設備缺乏檢查與檢查不週的計五十三次，由於檢修計劃不週或未按計劃進行檢修的計十二次，由於檢修質量不好的計三十九次，由於違反操作規程、安全技術規程或違反勞動紀律的計四十七次，由於自然災害的計五次，由於其他原因的計三十八次。

二月份發生的人身事故，根據橡膠工業管理局和醫藥工業管理局的統計分析，兩個局共發生六十七次事故，其中由於規程制度不良或未貫徹的計七次，由於防護設備缺乏或雖有而未用的計七次，由於工作環境不良的計五次，由於缺乏安全教育的計六次，由於違反規程制度的計二十一次，由於違反勞動紀律的計三次，由於缺乏檢修或檢修不週的計三次，其他十五次。

我們還可以拿幾件具體事例來看看。食品工業管理局所屬上海捲菸印刷二廠發生的死亡事故，是電梯司機修理電梯馬達時，另外一個工人開電梯，結果將電梯司機打死。廣州造紙廠發生的死亡事故，是工人檢修電氣設備時，被電火灼傷死亡。國營第一橡膠廠的密閉式煉膠機，廣州造紙廠的1500馬力電動機，都不是老舊的，而是剛使用不久的新設備。這些都足以說明，如果我們有健全的安全規程制度，並很好地加以貫徹，把設備的維護、檢查與修理工作做得好一些，事故應該是可以避免的。絕不能說我們的設備老舊了，因而事故無法避免；正相反，應該說絕大多數的事故是完全可以避免的。事故之所以嚴重，其根本原因正如人民日報今年三月二十二日發表的社論所指出的：「在於若干工業企業的各級行政和技術領導幹部忽視安全生產，沒有針對企業中的具體情況，採取切合實際的安全技術勞動保護措施，特別是忽視對職工進行有效的安全技術教育，企業中的勞動紀律鬆懈。」

爲了防止這種嚴重的事故繼續發生，輕工業部已指示各局組織工作組對各重要事故進行認眞的檢查，查清原因與責任，並進行嚴肅的處理。有些管理局已組織檢查組或是指定發生事故的工廠進行檢查和總結，這是完全必要的和正確的。只有這樣才能眞正總結出一些有益的經驗教訓，才能深入貫徹安全生產的思想，才能根據檢查的結果研究製訂一些有效的措施，才能有助於安全制度的貫徹執行，達到消滅和減少事故的目的。過去有些管理局和工廠企業對上級佈置的安全工作執行不力，對發生的事故沒有認眞進行檢查並嚴肅處理，採取了漠不關心和放任自流的態度，這正是助長事故發生的主要原因之一。

各管理局和工廠企業今後應毫無例外地認眞執行輕工業部在一九五四年七月二日所發的「加强生產中技術安全工作」的指示和在一九五五年二月十九日所發的「關於加强設備管理工作的指示」中的「機械動力設備計劃預修制度（草案）」的規定。像廣州造紙廠那樣對去年部、局佈置進行安全檢查的指示一直不執行的無組織無紀律行爲，是絕對不能容許的。

爲了進一步貫徹安全生產的方針，根據當前生產工作的主要情況，我們必須：

一、加强安全教育工作，使安全生產的思想在全體職工中進一步深入和鞏固，使全體職工了解並掌握必要的安全知識和規程制度。不論新老工人，只要還不懂安全知識或規程制度，或由於工作調動而不懂新崗位上的安全知識和規程制度，就必須經過安全技術教育後，才能准許正式參加工作。如果因爲沒有此項教育而發生事故時，應該由車間和工廠的行政和技術領導幹部負完全責任。天津造紙總廠去年推行安全作業證的經驗可以普遍推廣。部分老工人的「藝高人胆大」的經驗主義思想和冒險行爲應該教育制止。

二、由於設備事故發生的主要原因是在於設備的維護、檢查與修理工作存在着缺點，因此首先就要作好對設備的維護、檢查與修理工作，應不斷地對職工進行愛護設備和作好檢查與檢修工作的思想教育，明確各個部門和各個職工對設備的維護、檢查和修理所應負的責任，以消滅分工不清、無人負責的現象。同時還應從分析過去發生事故的原因入手，根據各種設備和各個設備的特性及運轉規律，更合理地製訂設備的維護、使用與檢修制度，並加以貫徹。加强檢修工作的計劃性，推行「計劃預修制」，使與作業計劃密切配合，並提高檢修的質量。在若干職工中存在着的不壞不修或已經發生事故而還不停車修理的僥倖心理必須糾正。如順德糖廠人字轆大戒指螺絲折斷一個時，未立即停機檢修，直至螺絲連續又折斷三個後才停機，使停機時間增加將近一倍，這一教訓應該記取。鑑於輕工業部系統的機械動力方面的技術力量薄弱也是造成檢修質量不高的一項重要原因，因此應有計劃地提高現有的機械動力技術人員的技術水平，並培養一部分新參加工作的青年學生積極鑽研本專業的機械動力技術知識。此外，各企業之間的機械動力技術力量的互相支援也是一項重要的措施。

三、各管理局和工廠企業對今後發生的任何事故都必須認眞檢查，具體分析事故的經過和原因，總結經驗，製訂改進的有效措施。對那些造成事故負有直接責任的工作人員，不論是領導幹部或工人，也不論是什麼原因（當然應有區別的）都應進行嚴肅的處理，因爲任何事故都是危害生產、危害國家和人民的利益的。只有對犯錯誤的個別幹部或工人給以應得的紀律處分，才能更好地教育全體職工和受處分的本人。爲此，各工廠企業必須切實認眞執行前中央人民政府政務院頒佈的「國營企業內部勞動規則綱要」中的各項規定。

爲了做好這些工作，各級行政領導幹部和技術領導幹部必須負起自己應負的責任，必須貫徹「管生產必須管安全」的思想，首先自己必須掌握起必要的安全知識，必須加强對安全工作的監督檢查，建立有關的技術安全管理制度，充分發揮技術安全機構的作用，總結和推廣有關的先進經驗，並根據各個工廠企業的具體情況，認眞制定關於防止事故發生的具體措施，加以貫徹。對那種不盡自己的職責，而把事故發生的原因完全歸結於工人，或推到一切客觀因素方面，甚至說要生產就必然要發生事故，或依靠職工羣衆自發的消滅事故，以及那種爲了追求產值和產量，不顧工人健康，加班突擊，因而釀成事故的資本主義思想，展開無情的鬥爭。對部分領導幹部（如工長、工段長、値班長、車間主任）帶頭破壞規程制度的行爲應嚴格制止，因爲不如此而要使全體職工更好地遵守規程制度是很困難的。當然，那些需要增設和改善的

安全設備問題也必須得到解決。

最後，還必須指出，各工廠企業應進一步重視和加强保衞工作。隨着我國社會主義改造事業的勝利進行，敵人必然要想盡一切辦法對我們的偉大事業進行破壞，必然要利用種種可能打入我們工廠內部，進行各式各樣的隱蔽的破壞活動。如果我們不正視這種情況，在政治上麻木不仁，就會給國家建設事業帶來巨大的損失。因此，各個工廠企業應經常在職工中進行防奸保衞的教育工作，以提高對反革命分子暗害活動的革命警惕性。各工廠企業必須加强對保衞工作的領導，健全我們自己內部；要建立和健全各種業務管理制度，做到出了事故能及時分清是非，辨明責任，使敵人和反革命分子的任何陰謀活動都無法得逞。

輕工業部在最近召開的生產會議上，對今年在減少事故方面已作了明確的要求，就是「要求今後消滅人身死亡事故，避免重傷和重大設備事故，減少輕傷、職業病和一般設備事故」。輕工業部系統全體職工應爲完成這一重要的任務而奮鬥。勝利地完成這一任務是完全可能的，我們必須完成它。

必須消滅死亡事故，減少傷害率

郭　拓

造紙工業管理局所屬企業，從今年一月份起至目前爲止，連續發生三次死亡事故。一月，廣州造紙廠起重工長周伙，因操作不愼，受傷死亡；二月，該廠電工蘇漢，又被電火灼傷身死。三月，吉林造紙廠搬運工韓仰明在卸原木時被砸死。應該指出的是：廣州造紙廠去年也曾發生過好幾次類似的起重事故；吉林造紙廠去年就發生過卸車砸死人的同樣事件。去年一年，廣州造紙廠人身事故次數佔造紙工業管理局所屬企業中的第一位；吉林造紙廠去年事故的次數比前年同期激增了61%，還連續發生了兩件死亡事故。

以上這一連串不幸的事件，是不可以避免的嗎？不，決不是。相反的，應該說：我們這些遭到不幸的工人同志都是完全不應該死的。假使以往在類似的事故發生之後，能够及時認眞地對工人進行安全教育，加强安全操作規程與危險作業的檢查，吉林造紙廠就不會在去年裝卸工孫慶臆死亡以後，今年又發生韓仰明被原木砸死的事故；廣州造紙廠也不會發生電工蘇漢被電火燒死的事故。

不幸事件的連續發生，也說明我們企業的領導同志是採取了對待工人生命不負責任的態度。例如吉林造紙廠的領導幹部就是這樣的。他們認爲：「廠子大，工人多，難免不出事故！」當該廠發生死亡事故以後，不是認眞地檢查自己的思想和工作，反而說：「生產就是打仗，哪有打仗不死人的？」在他們看來，死人乃是「必不可免的事」。他們忘了：不重視安全，就是不重視工人生命和缺乏無產階級的感情，也就是資本主義的經營思想。他們在實際上否認了在社會主義性質的企業內消滅人身事故的可能性，也看不見由於安全設施、防護用品與勞動條件的逐年改善，以及安全教育與管理的加强，有的企業的事故頻率已經降低到千分之一，有的大廠的人身傷害已趨向消滅的事實。天豐造紙廠也曾因爲廠長自負地認爲：「生產上的關鍵問題都解決了，沒有什麼重大問題了！」而看不見廠內安全上存在的嚴重情况，每月事故的平均頻率一直上升到千分之九點八，超過了兄弟廠的九倍，以致年終發生了死亡事故。

不幸事件之所以發生，還在於我們企業的領導同志，尤其是在經常完不成任務的企業裏，對安全工作採取了一種極爲錯誤的態度。他們不是堅持安全與生產統一的方針，而是將安全與生產對立起來。例如，廣州造紙廠爲了趕任務，不顧一切，他們認爲「完不成任務是錯誤，有事故是缺點」。生產區域負責人只管生產，不管安全，在生產調度會上，也不彙報安全情況，出了事故，就問：「安全技術科是作什麼的？」因此違反安全的事情一再發生，亦無人過問，直至發生死亡事故，而領導上仍然麻痺不覺。經過這次事故

的初步檢查，發現該廠一年來對部、局有關安全的指示根本沒有執行和組織工人學習，原因是：「生產忙，找不出時間來」。

所以，要消滅人身事故，就必須反對以上一些錯誤的態度和作法。首先要加强企業領導人重視安全的思想，反對任何驕傲自滿情緒，這是作好安全工作的先决條件。此外，當前還應特別强調以下幾點：

（一）在建立企業一長制的過程中，必須同時實現三級一長對安全與生產的統一領導。由生產區域的首長直接負責安全的教育與管理（可設助手，但不是另設安全副主任單管），並健全各級安全生產的責任制。

（二）在各個企業中都必須全面地製訂與貫徹安全規程。在開始建立的時候，可能不够完善，需要逐步地補充；但必須在有生產的地方，就要有安全規程。對安全規程必須堅持定期教育與定期考試的制度（至少半年一次），認眞地實行發放安全作業證制度。對於危險的作業實行監督與生產過程中的安全巡迴檢查，也是必要和有效的。但必須把規程制度的强制性與羣衆遵守勞動紀律的自覺性結合起來，才可能使羣衆在生產中經常對安全工作有高度的警惕性，這樣才可以避免事故的發生。

（三）還必須加强事故的管理。從管理局到企業，都必須加强事故處理的嚴肅性與及時性。必須規定各種事故處理的期限，對責任不清、追查不明的事故，首先應由生產區域首長負責，而且對各級責任人都必須作嚴肅的處理。這樣，才有助於各級領導幹部更快地去糾正忽視安全的錯誤，也便於提高全體職工對安全的警惕性，以消滅死亡事故和減少重傷事故。

天豐造紙廠發生死亡事故的原因在哪裏？

本刊記者

去年十二月十七日，公私合營天豐造紙廠原料加工車間發生了一件工人李國才被鋼絲車天軸絞傷摔死的重大事故。

過去，這廠的原料是委託外邊加工的，每月要付出很多加工費；增添這項鋼絲車設備後，可以不再給外邊加工，能節約開支，降低成本，這自然是件好事。不過，這設備也有缺點。例如在生產中產生大量的灰塵，影響工人的健康。這個問題在企業的管理人員來說，該要考慮一下吧？天豐造紙廠的負責人員並未注意這件事。在設計時，他們明知投入生產後要產生大量灰塵，却不願研究解决，認爲解决這個問題有困難，暫時可以不考慮，等將來投入生產後再說。鋼絲車投入生產後，灰塵一直很大，直等到工人提出很多意見，廠裏才被迫停止生產，安裝了簡單的除塵設備。在這期間，前輕工業部華東辦事處也曾通知這廠不要用。這廠的副廠長（實際代理廠長職務）何治邦同志不僅沒有很好地考慮這個問題，反而認爲停開鋼絲車「是一種消極的作法」，認爲華東辦事處不了解情況，「不知道停了車對生產上會發生什麼影響」。因此，安裝上除塵設備後，雖然這項設備的毛病還很多，却又恢復了生產。這廠的情況是：灰塵要通過通風管，而通風管裏面的灰塵，又需要每天清除。通風管接近天軸，工人清除通風管的灰塵時，身體要靠近天軸。但他們却沒有考慮到在天軸上面安裝防護罩，結果，發生了李國才被絞死的事件。

當然，假使僅用以上的事實，就給這廠的安全工作下結論，那是不够的。他們在鋼絲車投入生產後，有關的技術部門和車間就未考慮到要制訂安全操作規程，在操作上應注意哪些安全問題，而是要工人自己去摸索。這樣，自然會走很多彎路，而且工人摸索出來的經驗，沒有人幫助總結推廣，操作混亂的現象，不可能得到克服。安裝除塵設備後，也未制訂相應的專責制度，究竟每天應在什麼時候清除灰塵，由誰清除，站在什麼地方清除，都不明確。

這廠的負責人雖然也在口頭上講「安全生產」，實際上却沒有具體內容。新工人入廠和工人調動工作崗位後，廠裏從未進行過安全教育，就讓他參加工作。工人不熟悉機器性能，不知道應注意的事項，自然容易發生事故。李國才的不幸死亡也和他新由勤豐造紙廠調來才半個月，廠裏事前沒有進行安全教育有關係。

在天豐造紙廠來說，發生重大的事故已經不是第一次了。早在一九五二年時，這廠就發生過陸仲英觸電死亡的事故；一九五三年殷鶴林也因脚部被皮帶軋傷，受破傷風感染幾乎死亡；一九五四年共發生了二十六件工傷事故，事故頻率，最高爲3.6%，有的事故是重複性的。對這些情況，廠裏負責人並不是不知道。去年第二季度，部裏發了指示，要各廠注意安全衛生工作，甚至規定了要把安全衛生工作做爲考核企業成績的主要條件之一。這個指示並沒有在廠裏得到很好貫徹。一九五三年，造紙工業管理局派來工作組檢查安全工作，發現這廠烘缸汽壓過高，有爆炸的危險，幾次指出要降低，前華東辦事處也一再督促改進，何治邦同志也都未執行，認爲上級都不了解情況，以爲過去開到七十幾磅都未出問題，現在已經降低了，因此拒不執行，並且還說「出了毛病由我負責。」何治邦同志雖然口頭上也曾一再提起要注意安全，而實際是忽視的。工人就批評過這廠的某些幹部說，「你們整天講安全，究竟怎樣才能安全？」質問得很多人答不出來。後來，何治邦同志索性連「安全生產」的口號也不提了。去年第三季度這廠訂工作計劃，計劃提綱是由何治邦同志親自擬的，這個計劃中沒有一個字談到安全，在這份計劃中看不見怎樣貫徹輕工業部和造紙工業管理局有關加强安全工作指示的影子，直到後來在黨委會討論這份計劃時，由另外一位同志提出來後才補充進去。廠裏有不少人對何治邦同志這種漠視工人安全的態度有意見，批評他「沒有安全觀念」。這話一點不假。天豐造紙廠發生這件事故後，由於上級機關和當地黨政領導部門的檢查、幫助，從領導思想上來看，已經有了初步的轉變，採取了一些具體措施，並已取得一定的成績，但還要繼續加以貫徹和鞏固。

接受教訓，認眞做好安全生產工作

天豐造紙廠副廠長　何治邦

作爲一個廠的領導者，是應當對生產負責，對工人的安全、健康負責的。可是，我都沒有很好地盡到自己的責任，以致一再發生重大的工傷事故，生產任務也完成的不好，這說明我在工作上是失職的。從去年十二月十七日工人李國才同志不幸死亡的事故中，充分反映出我們企業管理上的混亂，和經營管理思想的錯誤，檢查起來，存在以下幾個問題：

首先，是領導思想上存在着片面的追求完成生產任務，一貫不重視安全的資本主義經營思想。幾年來，我廠一再發生重大事故，我却未能接受這些教訓，沒有引起警惕，反而採取了漠視工人安全的態度。在設計鋼絲車時，我們雖然知道投入生產後會產生大量灰塵，影響工人健康，但却沒有堅持解決了除塵問題後再安裝，反而强調要儘早投入生產，等安裝後再考慮解決。我不重視工人安全的思想，還表現在對待安全技術工作上。我從未過問過我廠安全技術工作的進展情況，而且更嚴重的是經辦這項工作的幹部向我彙報工作時，不是仔細地傾聽意見，反而對他反映的情況起反感，認爲他們是站在圈子外邊，儘挑廠裏的毛病，表示不耐煩。

我廠雖然訂過安全責任制度，但貫徹不力，流於形式；安全教育制度根本未建立起來。因爲沒有規定制度，對工人進行教育也就缺乏具體內容，發生事故後追查原因也沒有一個標準。特別是我對上級的有關安全生產的指示，不僅沒有認眞嚴肅地執行，反而認爲上級不了解情況。我現在才認識到這種不考慮工人

安全的思想，的確是種資本主義經營管理思想。

其次，暴露了我的組織觀念是很薄弱的。上級黨委和行政一再指示我們，要搞好安全生產，可是我對這些指示都很少進行研究，加以貫徹。如去年第一季度末，黨委就指示要我們做好夏季通風降温工作，但我們是做得不够好的，因此天氣最熱時，仍然發生工人暈倒的現象。第二季度雖然根據部、局的指示，開展了安全檢查工作，實際上却很草率，並不徹底。有時，甚至對上級的指示執行不够，表現得缺乏組織紀律性。前華東辦事處原指示我們不要用鋼絲車，我個人却以完成生產任務要緊，在安裝了除塵設備後雖然還有問題，但不經請示，就恢復了生產。這種無組織、無紀律的現象是多嚴重啊!

再次，對企業管理缺乏全面考慮、整體計劃，存在着憑興趣出發的思想，以致使管理工作遭到一些困難，使國家受到不應有的損失。例如安裝鋼絲車，我就未很好地從各方面作全盤考慮，因此，安裝以後增加了管理上的很多困難。我個人對這件事要負主要責任。

此外，自己工作作風不深入，整天事務主義，放鬆了對幹部的教育工作。這是與我自己未很好學習有關係的。自己既缺乏管理企業的知識，又不能努力鑽研，就缺少教育、幫助幹部的辦法。由於工作上的事務主義，也形成佈置多、檢查少，不能認眞總結經驗教訓，這也是企業管理混亂未能克服的一項原因。

個人爲什麼會產生這些錯誤呢？檢查起來，最主要的根源是存在了驕傲自滿情緒，在思想上認爲我廠原來是一個破爛的廠，經過幾年的努力，生產有了很大的提高，重大的問題已經解决了，存在的問題是小問題，不可避免的，也不是很主要的，或者受條件限制不能解决。因此在思想上認爲已不錯了，成績已不小了，就不再小心謹愼、兢兢業業的把工作搞好，認眞負責的貫徹上級的指示，作好安全生產。爲了接受這些事故的經驗教訓，在今後生產中減少和消滅事故，擬從以下幾方面進行改進：

1.發動羣衆對設備防護裝置和不合理的使用設備、電氣設備、消防安全設備等方面，進行一次全面的檢查，將檢查出的問題，按輕重緩急分別加以處理。（這一工作已進行了，檢查出了八十七項，現已處理了七十一項，還有十六項在繼續解决）。

2.整頓和健全規程制度。要建立安全責任制，明確各級領導對安全應負的責任，扭轉以往管生產、不管安全和發生事故查不到責任的現象；要整頓安全操作規程並通過教育，加以貫徹；要加强安全技術方面的檢查工作；推行安全作業證，以達到減少與消滅事故。

3.在日常工作中，貫徹安全生產方針：①每星期三的調度會議上，重點檢查安全情況，及時解决問題。②每月編制作業計劃時，將安全措施編入計劃，加以解决。③建立安全通報制度，及時表揚與批評，作好安全教育，以推動安全生產。④發生事故後，進行嚴肅地及時地處理。

天津造紙總廠推行安全作業證的經驗

天津造紙總廠安全技術科

我廠在安全技術與勞動保護工作方面，幾年來是作了些工作的，如一九五三年至一九五四年就增添和改進了有關安全裝置達一千六百三十多項；在全體職工的努力下，建立並實行了一些安全規程和制度，從而使工傷事故逐步減少。但是另一方面因對工人缺乏安全教育和違反安全操作規程所造成的事故還很多，據一九五三年一至九月的統計，這類事故就佔事故總額的76.52%，大大影響着完成生產任務的均衡性。

針對上述情況，我廠學習了中央第二機械工業部等廠推行安全作業證的經驗，認識到推行安全作業證是動員和組織工人認眞執行安全操作規程，切實防止工傷事故的一個好辦法；也是建立安全技術勞動保護工作正常秩序的一項有效措施。因此即結合貫徹安全操作規程和安全管理制度，逐步地推行了安全作業證。

安全作業證的基本內容

一、簡則——安全作業證發給受安全教育考試合格的工人。凡未持有安全作業證的，不得担任專責以上的工作及操作重要機械；凡在一季內造成連續兩次責任事故或一次大事故的，收回安全作業證，收回後，須再經學習，考試合格發給；並作爲昇級、評模、評先進工作組等奬勵的依據之一。

二、安全作業守則——凡取得安全作業證者，應嚴守勞動紀律遵守安全規程及制度；機器設備與電器設備不懂者决不能使用，非自己專責操作的機器也决不能擅自開動；要積極學習技術安全規程，要經常研究本單位的機器性能及安全設備，防止事故發生；要及時反映本單位發生的事故，分析原因，及設法防止並樹立對策。

三、附安全作業證樣式：

部門			
姓名		年齡	
工種		等級	
職别		工號	
本廠工齡		一般工齡	
籍貫			
住址			
教育日期			
發證日期			

安全教育測驗欄

年月日	測驗內容	分數

奬懲登記欄

年月日	原因	奬懲等級

事故登記欄

年月日	事故種類	事故原因	備考

新調動工作登記欄

年月日	經過	備考

推行安全作業證的幾項具體工作

第一，作好組織領導上的準備。在推行安全作業證之前，先由廠長明確規定推行安全作業證的工作，是由各車間主任來領導，安全技術科具體幫助的。爲了使各級領導幹部，特别是車間主任和技術人員重視這件工作，並由生產副廠長親自領導組織幹部進行安全知識測驗（內容主要是安全生產統一的方針和政策），測驗後認眞進行評卷公佈成績。如發現有些幹部對安全生產的認識模糊，即再進行測驗，這樣就加强了幹部安全生產的觀念，爲順利推行安全作業證創造條件。

第二，組織職工學習安全操作規程。安全操作規程是推行安全作業證的基礎，因此必須組織工人進行學習。在學習前，安全技術科會同車間，先根據實際情況和工人的安全操作經驗，將現有的安全規程進行簡化，並在車間內組織工人進行討論、修改和補充，以後再正式組織工人學習。在學習中，必須明確每個工人做到三會（會背、會講、會用）。事先還須宣佈經過一段時間學習和實際操作後，進行測驗；測驗的及格與否是取得安全作業證的决定條件。這樣使每個職工早有思想準備，並能認眞地學習安全操作規程。

第三，認眞作好測驗和發證工作。測驗工作由車間和安全技術科配合，採用三個步驟進行，卽預考、試考、正式考。預考時先把題目告訴工人，讓工人準備後再測驗。這樣作的目的是在於使工人對安全操作規程有更深刻的認識，試考和正式考預先不告訴題目，主要目的是領導上摸摸底，看看羣衆是否已經具備了發放作業證的條件。試考如果成績好，就很快進行正式測驗，如果成績不好，卽須再組織工人進一步學習後進行正式測驗；正式測驗的結果就是發放安全作業證的根據。發證工作，必須做到認眞隆重。我廠在第一次給試點車間發證時，

召開了全廠性的職工大會。會上先由廠長說明解放以來，黨和政府對工人安全與健康的關心，說明安全作業證的重要意義並號召大家珍重和永遠保持着安全作業證。之後由安全技術科報告推行的過程並發證。

推行安全作業證後所收到的效果

一、使事故大大減少了。據一九五四年一至九月份統計，全廠的工傷事故較一九五三年同期減少了53.26%，機械事故減少了76.42%。工傷事故中，因違反安全操作規程和麻痺大意造成的比去年同季度減少62.53%。從個別車間看，效果更顯著，如第一造紙車間推行安全作業證後，連續七個月未出工傷事故；動力車間一九五三年發生過二十七件工傷事故，而一九五四年一至九月份只有三件；製漿和修配車間一向被稱爲「事故大王」，但在推行安全作業證後發生了重大變化。據一九五四年一至九月份的統計，製漿車間的工傷事故較一九五三年同期減少66.66%，機械事故減少66.66%；修配車間的工傷事故較去年同期減少64.2%，機械事故減少85.71%。

二、提高了職工安全生產的思想，使工人認識到安全作業證的好處。有些工人就興奮地說：「我一定按着操作規程作，要永遠保持着安全作業證。」因此廣大職工的思想上樹立了「安全生產」的明確觀念。許多車間領導幹部也感覺安全作業證給安全生產帶來了保證。正如製漿車間馬東海主任說：「過去安全課講的不少，但事故還是很多，推行安全作業證後，事故減少了。安全作業證眞起作用。」

三、促進了職工的批評與自我批評。如動力車間司爐工人谷鍾愛，經常違反安全操作規程。班組即進行會議，展開批評和自我批評之後，車間領導還召集班組長會議，根據羣衆意見和安全作業證暫行辦法的規定，向他進行了教育。這樣在日常工作中互相監督檢查執行安全操作規程的情況，從而克服了麻痺大意，預防了不少事故的發生。

鞏固安全作業證的制度

第一，定期的學習和測驗制度。規定每月抽試一次，由車間和安全技術科研究出題。採用塡空白、畫加減號、改錯等通俗方式進行。每季鑑定一次。鑑定以小組評議互相展開批評與自我批評的方式，主要檢查每人這一段對安全操作規程執行的成績與缺點。抽試和鑑定的成績都記在安全作業證上。

第二，獎懲制度。爲了鞏固安全作業證，必須明確地規定獎懲制度。我廠在安全作業證暫行辦法上有這樣的規定：在經常抽試中有二次不及格，經覆試仍不及格的；因操作不當發生事故的；或在一季內發生兩次小事故或一次大事故的；雖未發生事故，但性質極爲嚴重的；或一再違反安全操作規程的；以上均收回其安全作業證，收回後由車間限期學習三天，考試合格後發還，如不合格，卽撤銷原來工作，進行教育，限期七天再經考試，及格後再發給並恢復工作，如仍不及格就調離工作。執行安全作業證優良的，卽按成績的大小，在一定的時間內進行評獎和昇級。這樣的規定是包含着耐心的教育與保持嚴肅的紀律性；它使個人利益和集體利益相結合；它也從物質上加强了工人對安全作業證的責任感，並促進安全常識的學習。

推行安全作業證的幾點體會

一、黨、工會及青年團對生產安全的保證，是鞏固執行安全作業證的重要因素。我廠在一九五四年六月起，黨內卽規定每個黨員與支部，在制訂保證完成生產計劃的條件的同時，還必須訂出保證不出事故的條件。把檢查黨員執行安全技術操作規程和執行安全生產保證條件情況，作爲黨組織經常活動內容之一。同樣的，工會及青年團也在這樣作。因此就大大提高和帶動了職工對安全工作的認識，鞏固了安全作業證制度。

二、安全作業證是一項新的管理制度，因此在進行過程中，必會產生一些不必要的思想顧慮：或有些工人怕考不及格，得不到安全作業證，被調離工作；或有些老技術工人因爲文化低特別害怕背條文等。這就需要車間領導以各種宣傳方式向職工詳細地解釋安全作業證的目的和領取安全作業證的條件，並需提出：只要經常遵照安全操作規程工作，又認眞學習，考試就會及格；只有經常違反安全操作規程，又不認眞學習，時常出事故的人才會考試不及格。此外，對文化低的人，在考試時可以口試，或者本人口述，別人代筆的辦法。並應着重說明考試成績主要决定於會用。這樣一來，工人便像卸下了重担一樣，輕鬆愉快地掀起學習熱潮。

三、推行安全作業證的工作，大家都沒經驗，因此在推行步驟上，必須採取先點後面、逐步推廣的方針。通過點的工作，一方面可以取得經驗訓練幹部，另一方面用事實教育廣大職工歡迎和積極支持推行安全作業證，只有這樣，工作才能順利進行。

談談計劃變動頻繁的原因

彭　翔

在近年來的計劃工作中存在着一種比較突出的現象是：計劃變動頻繁，往往要經過三番屢次的修改，有時甚至彙總計劃墨跡未乾，修正工作又接踵而至。面對這樣的情况部分計劃工作人員不免要產生一些疑問：「計劃草案一再返工是不可避免的嗎？」「應該怎樣對待計劃編製和修改工作呢？」等，這裏就我個人工作中的體會，對這些問題提出一些初步的看法與意見，以供商榷。

我們知道計劃的編製必須符合先進與可靠的原則，因此，要有一定的工作步驟和方法。要經過頒發控制數字，編製計劃草案，確定正式計劃，然後下達執行等一系列過程。其中控制數字的製訂，一般都是由下而上地先提出建議，然後再由上而下地頒發；企業、管理局及工業部根據上級頒發控制指標結合具體條件（如設備能力、勞動配備、供銷情況等）編製計劃草案報請國家批准。在這個過程中，特別是計劃草案的製訂，一定要經過反復的平衡計算，包括內部平衡（如企業生產技術財務計劃各個部份的平衡）與外部平衡（如各個地區、各種經濟類型、供產銷之間的平衡），因此平衡法就成爲編製國民經濟計劃的基本方法。這些步驟與方法，說明計劃的編製過程也就是爲了要使它盡善盡美而不斷的進行修正補充的過程。

在輕工業中由於國營企業所佔比重目前還不很大，分佈地區又比較集中在沿海城市，原料供應在不同程度上還暫時受到農業生產的限制，產品的銷售關係也比較複雜，因而輕工業的計劃必須與地方工業、農業、商業等部門的計劃取得緊密配合與協調，在計劃的編製上就更應特別着重週密的平衡計算。以捲烟工業爲例，目前這個行業的基本情况是：烟葉供應不足；設備利用率很低；經濟類型複雜；產品的牌號較多，且消費的數量與品級帶有一定的彈性，因此計劃的製訂，在各個方面均須作全面的考慮。如在普遍開工不足情况下，各種經濟類型之間的生產任務怎樣分配才能符合「獎勵先進、照顧落後」的原則；各個地區的產量如何安排才能避免相向運輸，以節約國家資金；產品的各種等級怎樣確定才能一方面使城鄉不同消費者的要求得到滿足，又能使有限的烟葉得到合理的利用等。可見，要做到供產銷各個方面的基本平衡，計劃草案的編製是不能「一蹴而成」的。

但是，是否可以得出結論說：計劃草案的一再修改，完全是由於目前客觀條件，即經濟的複雜性所決定，編製計劃走彎路是不可避免的呢？顯然，是不能得出這樣結論的。恰恰相反造成計劃變動頻繁的主要原因是：

一、缺乏全面的國民經濟觀點

如在編製計劃時只顧國營，不管其他經濟類型，只重生產、不問供銷，因而加深了各種計劃互相脫節的現象；其次，是只注意產值、產量、對技術經濟定額、消耗定額、產品品質等指標重視不够，因而使生產計劃中各個環節不能緊密銜接，結果，遇到客觀情况有所變化時，便採取了輕率地處理態度。如在醫藥工業中的針劑，一九五三年第三季度曾一度出現脫銷的現象，固然，醫藥公司曾要求各製藥廠增產，但我們也沒有做全面系統的瞭解，就盲目地佈置各企業擴建改建，將一九五四年的計劃產量盲目提高，造成了後來的嚴重積壓。在橡膠工業中的32×6輪胎也有類似情況，一九五三年下半年一度暢銷，商業部門就提出一九五四年大量增產的要求，由於我們計劃工作人員也沒有用冷靜的頭腦作進一步的分析，也盲目地同意大量增產，結果造成產銷失調，工作被動。

二、對計劃的目的性認識還不夠明確

如有些企業在編製計劃時一方面强調不利因素；另方面對潛力則有意「留一手」，以圖「輕鬆愉快」地完成計劃。如天津中國油脂化學廠在製訂一九五四年技術經濟定額計劃時，强調棉籽含油

低，堅持將出油率指標降低到15.84%，竟低於一九五三年平均達到的16.14%的水平，而實際執行結果，全年平均却達到了16.39%。又如上海油脂一廠，在製訂一九五五年計劃時，在思想上認爲指標只要達到控制數字的水平，就已滿足了國家的要求，以花生油的出油率指標爲例，局頒發的控制數是45%（這裏應該指出的是部、局控制指標訂得較低，也是助長企業保守思想的一個原因），雖然該廠一九五五年最高已達到了48.4%，但一九五五年計劃却只訂爲45.05%。雖經部、局下廠工作組對該廠一再說服動員，但該廠仍强調各種困難，如說甚麼原料含油率不能肯定，技術措施效果很難預計，因而出油率只能提高到45.07%。這種情况自然會造成計劃的頻繁變更的。這裏我們且不去分析計劃中困難因素的造成是由於客觀的影響或主觀努力不够，也先不去研究計劃中潛力的獲得是由於技術水平的提高，或事先估計不足，而這種强調困難，對潛力「留一手」本身就該指出是絕對錯誤的。因爲計劃旣然要符合先進的原則，就一定要經過努力才能完成，在執行計劃過程中不可能一帆風順，往往要遇到各種各樣的困難。正如斯大林同志所指出的：「這些困難本身就能給我們以基礎來征服困難」（斯大林全集第十二卷三〇四頁）。假如我們遇到困難，不去組織力量設法解决，則計劃將要變成實際的尾巴，喪失其動員力量和推動生產的積極作用。再則編製計劃只是計劃工作的開始，重要的是在實施計劃中發掘潛力。超額完成國家計劃是光榮的，但以編製壓低的計劃來騙取光榮，不但是極端錯誤的作法，嚴格說來且是犯罪的行爲。

因此，要想進一步提高計劃質量，必須樹立正確的觀點克服各種錯誤認識。除此以外，個人認爲還應注意做好下列具體工作：

1.加强平日調查研究，積累資料的工作。對供產、銷的變化情况尤應及時掌握分析，以便從現象中，從發展中找出客觀規律。

2.逐月逐季進行計劃執行情况的檢查分析。檢查計劃不應局限於產值、產量，對一些關鍵性的技術經濟指標也不應放鬆。這樣才能正確地、全面地總結經驗，克服保守與冒進的偏向。

3.卽早進行編製計劃的準備工作，因爲計劃中的「矛盾」如各地區間的平衡，各種經濟類型之間的安排，供、產、銷各方面的結合等，不是通過一次會議可能全部解决的，這就要求我們事先多與有關部門協商，多做些反覆平衡的計算工作。

◇讀者·作者·編者◇

關於『密閉式煉膠機上的自動停車器』一文中的錯誤

本刊一九五五年第一期『輕工業簡訊』欄刊載了『密閉式煉膠機上的自動停車器』一文後，讀者張實和同志來信提出該稿與事實出入很大。如原來這篇文章提到『過去密閉式煉膠機運轉達到一定高温時，不能很快停車，經常造成機械和人身事故，「自動安全停車器」試製成功，…………保證了機械和人身的安全』。而事實密閉式煉膠機自安裝投入生產以來，一次也沒有發生過人身事故，同時自動停車器的作用是：保護機器軸瓦不能因超過摩擦温度增高，而使機器受到損失。

這篇文章係摘自一九五四年十二月十八日黑龍江日報的。由於我們工作當中存在着粗枝大葉的作風，沒與有關部門核對事實，發生了這一重要的錯誤，這是我們今後應當注意改正的。

——編輯部

關於改進核算海鹽生產計劃的意見

·鹽務總局計劃處生產計劃科·

編者按：海鹽生產是露天作業，氣象條件對生產的影響是很大的，可是，由於過去缺少統一的、科學的根據，因此在核算計劃與檢查計劃執行情況時，都有很多困難。鹽務總局生產計劃科根據幾年來的實際經驗，提出了改進核算生產計劃的意見，並從一九五三年起在個別單位中根據這些意見核算生產計劃。從實際情況上看，是比過去盲目核算計劃前進了一步。但是，這些意見也還不够成熟，我們發表這篇文章，希望能引起各級鹽務部門、生產單位讀者的討論，以便得出共同的結論，把我們的工作提高一步。

海鹽生產是在泥土挖製的池子上，利用自然蒸發作用，進行露天晒製。全部生產包括納潮、製滷和結晶三個工序。每個工序有很多種操作方法，技術性很大。全部生產過程，不僅受土質及海水濃度的影響，而且還直接受自然蒸發量、降水量、氣溫、風向、風速等氣象因子的影響。所以，海鹽生產的基本特點是：操作複雜，技術性很大，嚴重的受氣象影響。這種情況，給計劃工作帶來許多困難。這主要是由於海鹽生產企業職工缺乏科學知識，對氣象變化難於掌握，對技術的作用（因爲受氣象的影響）也難於肯定。一九五三年以前，確定海鹽產品計劃時，主要是遷報告年度實際產量加以估計的，對氣象條件及工人的技術水平，基本上心中無數。因此，表現在分配任務時，上下之間「討價還價」，上級機關要求「必須完成」，而下級單位則認爲「氣象好，保證完成；氣象不好沒有把握」。這樣的計劃很不可靠，往往與實際差距很大。各部門對計劃執行情況的檢查，也很不嚴肅。一般的是：超額完成計劃時多歸功於主觀努力，完不成計劃時則又歸咎於氣象條件不好。就是說，超額完成計劃，上級應予奬勵，完不成計劃時，也要原諒。但，究竟氣象影響多大，主觀努力達到了甚麼程度，是無法詳加分析的。這樣，確定計劃與檢查計劃的方法基本上還是以「靠天吃飯」的思想爲基礎的，因此，也是主觀主義和消極態度的集中表現。結果，使計劃不能起到應有的積極作用。

近來，我們批判了「靠天吃飯」的思想，並指出：完成海鹽生產計劃，是依靠職工羣衆的積極勞動，提高技術和設備的改進，只有依靠廣大職工羣衆向自然作鬥爭的經驗，和充分利用現有設備。解放以來，由於職工羣衆的覺悟不斷提高，創造了許多先進經驗，普遍的提高了生產技術水平，因此大大限制了氣象對生產的不利影響。事實證明：在一定的氣象條件與設備條件下，職工的生產經驗，操作技術和勞動熱情，是完成計劃好壞的絕對因素。所以，計劃工作必須擊破靠天吃飯的有害思想，逐步地摸索出較科學的核算計劃與檢查計劃的方法，以使計劃成爲提高勞動生產率，增加生產，滿足社會需要的有力武器。

我們應當認識，生產計劃既不是消極地重複實際達到的指標，但也不是毫無根據的主觀願望，而是以黨的政策，以生產單位的具體情況及其發展規律爲依據的科學預見。所以，海鹽產品計劃的核算方法應當根據主觀條件與自然條件相結合，即先進的技術與一般正常的氣象相結合的方法，以生產設備的改進，工人羣衆的積極勞動，與先進工作者的經驗爲基礎。同時，必須不偏不倚的預計實現計劃的氣象條件，進行詳細的核算，這樣，才能保證計劃的先進性和動員作用；同時，也使計劃具有實現的最大可能性。

爲了扭轉盲目估計計劃的現象，我們認爲在目前情況下，最好用計算結晶設備（即結晶池），「作業日公畝數」及「日公畝產量」的方法來核算產品計劃。所謂「作業日公畝數」是結晶設備單位時間與單位面積的綜合單位名稱。因製鹽（從灌池到扒鹽）週期較長，一般要兩天至十數天（看當時的天氣決定），所以在時間上以「日」爲單位比較恰當；又因爲結晶池大小不一，所以用公畝作爲面積單

位，以便統一起來。我們認爲「作業日公畝數」及「日公畝產量」可以較具體的反映出在一定氣象條件下的生產技術水平。要以上述方法核算產品計劃，必須做好以下幾項工作：

第一、要劃分結晶設備等級：結晶設備因土質、地下水位及灘池構造等條件不同，好壞程度相差懸殊，影響設備利用及其生產效能，所以必須將所有設備劃分爲若干等級，以便分別反映其生產效能，達到發揚先進刺激落後的目的。

第二、根據統計資料，計算出報告年度各月份的平均先進日公畝產量定額（以下簡稱定額）：首先要按結晶設備等級的不同，把各個生產小組逐日投入生產的結晶面積公畝數累計起來，減去因雨後整池或其他原因停工的公畝數，求出實際利用的作業日公畝數，再用它除各小組的實際總產量求得各小組的平均定額，根據各小組的平均定額，用加權平均的方法算出各等結晶設備的平均先進定額。例如：

甲等結晶設備	總產量	日公畝數	平均定額
一組	40噸	100	0.4噸
二組	72噸	120	0.6噸
三組	39噸	130	0.3噸
四組	75噸	150	0.5噸
全等合計	226噸	500	0.452噸

我們計算平均先進定額時，就將最高的二組72噸，加四組的75噸，除這兩組的日公畝數，共得數是0.544噸。它的算式是：

（72噸＋75噸）÷（120＋150）

報告期的平均先進定額就是核算計劃的基礎。

有了平均先進定額，我們還必須分析報告年度平均先進定額是在怎樣的氣象條件下達到的。所謂氣象條件，主要是指某一個時期的總蒸發量的情況。爲了具體的反映平均先進定額的氣象條件，必須根據逐日的氣象記錄，計算各月份的結晶日數及平均每日蒸發量。結晶日的多少決定作業日公畝的多少，平均每日蒸發量的多少，決定定額的高低，因此，我們就可以從結晶日數和總蒸發量中，具體地看出報告年度的平均先進定額是在怎樣的氣象條件下達到的。

第三、根據歷史氣象資料，預定計劃年度的氣象條件：在核算計劃時，不可能具體地預測計劃年度的氣象情況，必須從歷史氣象記錄中選擇正常的月份作爲預定的氣象條件。首先，根據多年的氣象資料算出各年各月的結晶日數及平均每日蒸發量，並算出歷年各月份的結晶日平均數及平均每日蒸發量平均數，然後從各年中，選出結晶日及平均每日蒸發量，接近於上述平均數的各個相同月份。如，選擇四月份的氣象條件：

年　份	1951年	1952年	1953年	1954年	四年平均
結晶日數	21	22	25	24	23
平均每日蒸發量	4.2	4.3	4.6	4.1	4.3

根據以上材料，就應該選定1951年四月份的結晶日數及平均每日蒸發量，作爲計劃年度四月份的氣象條件。

最後一個工作，是根據以上所整理的各項材料，分別不同等級，確定各月份的計劃定額，及計劃作業日公畝數。

計劃定額，是以報告年度的平均先進定額爲基礎，而以預定的氣象（平均每日蒸發量）爲條件確定的。假如預定的與報告年度的平均每日蒸發量相等，那末，就有可能完成或超額完成計劃。但是，實際的氣象情況，是不一定與計劃相同的，所以還必須加以調整。根據我們初步試算，在相同的設備條件與技術條件下，定額和平均每日蒸發量的變化，基本上是一致的。因此，報告年度的平均先進定額，根據預定的平均每日蒸發爲報告年度平均每日蒸發量的百分比加以調整，即爲計劃定額。例如，某月份報告年度平均先進定額爲0.4噸，平均每日蒸發量爲3公厘，預定的平均每日蒸發量爲3.15公厘，那麼這月份的計劃定額即爲：

0.4噸×（3.15÷3）＝0.42噸。

當然，在核算計劃時，不能單靠這個數字計算，還必須根據實際情況加以分析。但在一般情況下，這是主要的根據。因爲這樣計算的結果，基本上就是以先進技術爲基礎，而以正常氣象爲條件的計劃定額。

計劃作業日公畝數，也是分等分月的根據報告年度實際作業日公畝數，參照氣象資料進行具體地分析而確定的。

上述各等各月份的計劃定額，與同等同月份的計劃作業日公畝數相乘，就核算出各等各月份的計

劃產量來。

其次，談談關於檢查海鹽產品計劃執行情况的意見：

檢查計劃的執行情况，是計劃工作的重要部分。它主要的任務，是及時地總結與推廣先進經驗，揭發與克服計劃執行中的缺點，以便動員生產中的潛力，保證計劃的實現。根據海鹽產品計劃核算的特點，檢查計劃時，首先必須分清氣候的變化，及主觀作用對計劃的影響，以便進一步去分析主觀方面各項因素對計劃的影響。由於核算計劃時是以先進技術為基礎，而以正常氣象為條件的，所以，技術條件是人為的，對技術的要求也是肯定了的。不過，氣象的變化則是人力不能改變的，人們祇能運用自己的技術來限制它壞的影響，擴大、利用它好的影響，所以因氣象變化對計劃的影響（或增或減），不能與主觀作用混為一談。我們在檢查計劃完成情况時，必須根據計劃期實際的與預計的氣象條件變化情况，調整原訂的計劃，確定原計劃在實際的氣象條件下，應該達到的指標。調整後的指標與原計劃之間的差額（或增或減），就是受氣象變化影響的結果。從調整後的指標與實際指標之間的差額中（或增或減），就可看出單靠主觀作用完成計劃的情况。最後，我們還可以再進一步具體地分析各項主觀因素對計劃的影響。這樣的分析，雖然不可能精確，但是，却能够克服籠統的從完成計劃數字上看問題，使主客觀因素混淆不清的現象，使我們可以正確認識計劃執行中的優點和缺點，從而實事求是的評定各個生產單位的計劃完成情况。因此，也就有可能正確的實現社會主義按勞付酬的分配原則，有助於鞏固與提高工人羣衆勞動熱情，刺激生產技術的不斷提高。在檢查計劃執行情况時，必須注意以下幾個問題：

第一、分析氣候條件的變化：以計劃年度實際的氣候記錄，計算實際利用的結晶日數及平均每日蒸發量，用它與預計的結晶日數及平均每日蒸發量比較，以便進一步分析氣候變化對計劃的影響。

第二、分析計劃日公畝數完成情况。（1）調整原計劃日公畝數：計劃日公畝數是指作業日公畝數。它是用投入生產的平均面積（公畝）乘結晶日數，求出最大利用日公畝數，再減去因雨後整池或其原因停工的日公畝數求得的。結晶日數的多少與降水情况，直接影響日公畝數，因此，必須按原計劃利用的結晶面積（公畝）與實際的結晶日數相乘，求出調整後的最大利用日公畝數，然後根據實際的降水情况，及編計劃時規定的降水對設備利用影響的標準，重新計算停工日公畝數，以求得調整後的作業日公畝數。（2）根據統計資料，計算實際利用的日公畝數。（3）通過分析結晶設備利用計劃完成情况，反映氣象變化對計劃的影響，並具體地分析主觀方面各項因素對計劃的影響。

第三、分析計劃定額（日公畝產量）完成情况。（1）調整原計劃定額：在設備、技術條件不變的情况下，平均每日蒸發量與定額的變化基本上是一致的，因此用實際為預計，以平均每日蒸發量的百分比乘原計劃定額，卽為調整後的定額。這就是在原計劃的技術基礎上，而在實際的氣象條件下應該達到的定額。（2）根據實際利用日公畝數及實際總產量，計算實際達到的定額。（3）通過分析日公畝產量完成情况，反映因平均每日蒸發量變化對定額的影響，並具體地分析各項主觀因素對定額的影響。

第四、最後通過分析產量計劃完成情况，綜合的反映氣象變化對產量的影響，及各項主觀因素對產量計劃的影響。

（上接第17頁）

分析報告」和「定額的技術分析報告」。

定額執行情况的檢查分析，必須從全面的和重點的兩方面進行，因而分析報告要有綜合分析和專題分析兩種。報告的內容應當是：檢查定額數字的完成情况，分析定額完成和未完成的原因，發現定額執行和制定中存在的問題，得出結論、提出解决這些問題的建議和意見。為使定額檢查與統計結合，應以現有「技術經濟定額月報表」「主要設備運用情况月報表」和「原材料使用情况季報表」為基礎，增加必需的新的定額分析表格，編製檢查分析報告。

四、健全定額管理組織。為了從組織上保證定額制定與貫徹，必須在現有的基礎上，健全組織，明確分工和劃分職責。加强計劃部門對三大定額尤其是設備利用定額的掌握，把原材料消耗定額逐步從計劃部門移交給生產技術部門掌握，加强勞動工資部門對產品工時定額的掌握。

如何把技術經濟定額提高一步

于　靜　彬

(一)

橡膠工業管理局所屬各工廠之間的技術經濟定額很不統一，存在着下列一些現象：

1.同種設備的能力定額和時間定額不統一。在能力定額方面：同種設備生產同種產品的台時產量定額不統一，如煉膠機每平方公尺每小時32×6汽車輪胎產量定額二廠與九廠就相差70%；同種設備生產同種規格產品每時生產時間不統一，如900—20汽車外胎的每次硫化時間定額一廠與二廠相差40%。在時間定額方面：同種設備的大修理日數定額相差一倍至五倍；同種設備在一班內的停機時間不統一，有的停機吃飯，有的不停機吃飯；同種設備在一年內的有效作業時間，以硫化設備爲例，相差20%。

2.同種產品的原材料、半成品、燃料消耗定額不統一。在原材料消耗定額方面：同種類同規格產品的生膠消耗定額，以900—20汽車外胎爲例，最高最低相差到13%之多；同種產品的汽油消耗定額以32×6汽車外胎爲例最高最低相差五倍。在半成品消耗定額方面：同種產品的混煉膠重量，以37—42力士鞋大底爲例，二分廠與四分廠相差10%以上。在燃料消耗定額方面：同種產品用煤定額最高最低相差一倍以上。

3.同種產品、半成品、在製品的工時消耗定額不統一。單位產品工時定額，以32×6汽車外胎爲例，二廠爲5.237工時、七廠則爲7.643工時，相差45%；半成品工時定額，以每雙37～42號高腰球鞋成型時間爲例，二廠爲13.97分，而八廠則爲17.34分，相差25%之多；在製品工時定額，以膠鞋打楦工序每人每日打楦雙數爲例，二廠爲285雙，八廠僅爲143雙，相差一倍之多。

分析定額不統一的原因：除機器設備規格和新舊程度不統一，生產技術條件不統一，原材料規格不統一等客觀原因外，主觀上也存有不少問題，影響着定額的統一。技術配方設計不統一，同種產品混煉膠半成品的生膠含有率、再生膠含有率不同，其他輔助材料的配比亦不同，因而混煉的比重亦不同。這就直接影響着單位產品半成品的混煉膠用量。技術操作方法不統一，汽車胎簾子布掛膠操作，有的貼兩面，有的貼一面、擦一面，也有的貼一面、擦兩面，直接影響着簾布單位面積和半成品用膠定額的統一。產品結構設計和半成品施工標準不統一。汽車胎緩衝層構造有的用二層簾布外貼二層膠片，有的僅用二層簾布不貼膠片；隔離膠片的部位有的在7—9層上，有的在6—10層上，有的爲二層、有的爲四層；同種產品半成品的規格（厚度、寬度、長度）不同，其他如簾布裁斷規格，包圍方法等亦多不相同。工藝過程耗損不統一。各工藝（包括加工、配料、煉膠、壓延、成型、硫化）過程中原材料、半成品的耗損項目與定額不同。如汽車胎緩衝層簾布耗損一廠爲七個項目，共耗損4.3%，二廠爲二個項目，僅耗損1.22%。勞動組織配備和工人技術水平不統一。同種規格的同種設備其人員配備數在各企業之間不統一；各企業之間工人的技術等級和熟練程度不統一。這些都直接影響單位產品、半成品和在製品的工時定額。

由此可以看出，定額不統一的範圍涉及到全部產品的全部定額；定額不統一不僅是生產上、管理上和設備原材料條件上的問題，而且是技術上的問題。

此外，在定額管理上也存在着缺點如：有關職能部門（包括計劃、生產技術、勞動工資）對定額的掌握缺乏明確分工和劃淸職責。缺乏對定額制定情況的掌握，表現在既不能掌握定額數字，又不能掌握數字的變動。缺乏對定額執行情況的分析。這些缺點不但不能保證定額的逐步統一，而且也不能保證定額的制定與貫徹。

(二)

爲了加强計劃管理，貫徹提高產品質量，節約原材料的原則，進一步統一基本技術經濟定額的意義是十分重大的。雖然因爲我們目前定額不統一的現象是普遍的，涉及到全部產品的全部定額；定額不統一的原因涉及到客觀上的設備、原材料條件，

也涉及到主觀上的生產、管理、技術和技術操作。因此，統一定額是要在一個較長時間內才能解决的問題，但是必須在現有基礎上，以儘量提高設備效率，嚴格壓縮消耗標準、採用先進數字的原則，先統一主要產品的主要定額。從而進一步地統一其他次要的定額。根據蘇聯專家指示：「在蘇聯儘管模型不同、施工標準不同，但都要用統一的定額。在此情況下，有的工廠施工標準不好，則證明它的消耗不是正數而是負數」。專家指示又說：「定額不統一之所以存在，正是因爲管理局還不善於用「統一定額」這種方法來督促企業將定額向先進方向統一所造成的；而不製訂統一定額就等於容許企業之間定額不統一現象的存在」。統一主要定額標準，首先應該統一汽車輪胎（包括各種規格的外胎、內胎、熱帶和水胎）的主要設備定額和主要原材料消耗定額。方法是：

1.收集資料。①技術文件：包括產品施工標準、半成品技術配方和工藝技術操作規程；②現行定額：包括設備生產能力定額、生產時間定額和工藝生產定額，半成品混煉膠和簾帆細布消耗定額，原材料半成品耗損係數定額，以及單位產品原材料消耗定額；③實際定額統計資料：包括各月實際設備、原材料消耗定額，設備與原材料消耗定額執行情況的檢查分析報告和技術分析報告；④其他技術參考資料：包括設備特徵、模型機頭規格、產品物理性能、成品斷面分析和生產技術條件等。

2.確定統一定額標準。即把所收集的資料，進行數字的對比和科學的分析研究，揭發技術上和定額計算上不合理的現象，找出原因，按着經濟上的合理性、技術上的可能性加以改進，從而確定：（1）設備每次生產的容量；（2）設備每次生產的時間；（3）半成品混煉膠重量和簾子布裁斷面積；（4）半成品主要原材料綜合膠率；（5）各工藝過程原材料半成品的耗損係數。

計算統一定額。就是根據確定的統一標準，按照統一定額計算方法，計算設備生產能力定額和單位產品原材料消耗定額，製訂統一定額草案。

4.上述製訂統一定額工作主要由管理局負責。企業主要是負責貫徹統一定額，從而提高定額水平，保證定額向先進方向統一。「統一定額草案」頒發企業執行，由於各企業的設備特徵、產品結構、技術配方、施工標準以及模型尺寸均不同，在實際執行中必將產生正數或負數。這就需要企業：在保證產品質量的條件下，製訂切實可行的技術組織措施，加強試驗研究工作，保證統一定額的執行。爲使統一定額既先進又可行，在貫徹定額過程中，企業要加强對定額的研究，加强定額的技術分析，提出對統一定額的改進意見。爲保證定額的貫徹，企業應在保證定額的原則下，製訂更先進的定額，以指導生產。

掌握定額制定情況。爲了保證部、局、企業及時掌握定額的制定情況，必須明確各級部門掌握定額的範圍，建立定額變動情況和報告辦法，批准辦法和記錄辦法。

全部定額可劃分爲：國家掌握的定額、管理局掌握的定額和企業掌握的定額三類：1.下級部門掌握的定額必須包括上級各部門掌握的定額。甲類：國家掌握的定額爲主要產品的主要定額。這種定額規定在年度計劃中，每年由國家批准一次。乙類：管理局掌握的定額爲全部產品的主要定額。丙類：企業掌握的定額爲全部產品的全部定額。

定額變動的報告。當定額由於設備改進、結構改變、配方變更和技術革新事蹟的出現使其變動時，企業應在一定的時間內通過「定額變動情況報告」，向管理局報告定額變動的數字、時間和原因。

定額的批准：甲類定額，年度由國家批准，季度定額在完成年度定額時可由管理局批准，如超過年度定額時需由國家批准；乙類定額，管理局根據企業定額變動報告，經研究認爲合理時可向企業批覆，否則，提出審查意見；丙類定額，由企業批准，報管理局備查。

定額變動的記錄，管理局和企業爲了掌握定額的變動，可通過「定額卡片」或「定額變動情況一覽表」，將企業或車間各個時期定額變動的數字、時間和原因加以登記，以利查考。

三、分析定額執行情況。爲使定額在企業生產活動中起到督促與指導生產的作用，必須對定額的執行情況加以檢查和分析。因此，管理局和企業之間應當建立定額執行情況的檢查分析報告制度，即企業按月按季向管理局報送「定額執行情況的檢查

（下接第15頁）

貫徹一長制後，車間主任好當了

國營上海益民食品一廠
罐頭車間代理主任　韋文清

一九五四年五月間，廠長調我到罐頭車間代理主任職務，剛下車間時抓不住工作關鍵，遇見什麼問題就解決什麼問題。由於對生產情況了解不够，有時候解決問題不對頭，說了的話不能全部算數，經常變動，工人批評我解決問題太草率了。可是，我自己呢，却整天忙亂，每天上午七時半上班，下午五點半鐘下班，我則要搞到七、八點鐘後才能回宿舍，雖然表面上看起來很緊張，然而工作並未很好開展。車間廢品率高，每天的報表上都有這些數字，但我却抽不出時間研究這些重大問題。

車間幹部職責不淸，也使工作遭到一些困難。那時，車間三個主任沒有明確分工，職能員有問題遇見誰就找誰解決，因此，很多工作都重覆了。例如，去年七月份修理電梯，三個主任就簽了三個同樣的修理單。當班的管理員和技術員，雖然在一個地點辦公，但是各搞各的，互不通氣，有時改變了操作規程只有技術員知道。

由於分工不明確，工作忙亂，就沒有人專心考慮生產問題，因此，生產一批新產品的任務結束後，無人領導進行總結，結果，下一次再生產同樣的產品時，又不免要走許多彎路。當時廢品率也很高，例如七月份的廢品率即達0.226%，比國家規定0.15%的指標高出很多，僅七八月份因完不成質量指標，而使國家損失了六千六百多萬元。

這時候，我思想上很苦悶，感到工作被動，無法開展，覺得車間主任不好當，希望仍舊調回生產技術科，專門做我的技術工作。

從第三季度起，廠裏佈置我們學習一長制的材料。通過學習文件，初步檢查了我們車間的混亂情況，開始從思想上明確了自己的職責，應當對全車間的整個生產活動負全部責任；而要搞好工作就必須充分發揮職能員和工段長的作用，加强他們的責任心。這樣做，就須要改變領導作風，克服工作一般化的缺點，要逐步擺脫事務圈子，具體地幫助各職能人員提高工作效率。自從十一月份全廠公佈了新的組織條例，各部門作了明確分工，建立了一些必要的制度，從此，使我的工作作風才有了很大的轉變。

在改進車間工作方面，我們做了以下幾項工作：

首先，建立了各種會議制度。從十月份起，一邊貫徹一長制，車間一邊就建立了每星期一、三、五的生產調度會議制度。這些會由生產副主任掌握，前兩次會議僅工段長、機器工具保管員、調度員參加，其他職能員有時間也可以參加，星期五的一次會議則全體車間幹部都要參加。會議上主要是彙報各工段生產情况，佈置工作。從十一月份起，並建立了旬、月各項指標分析會議。由經濟計劃員在會上報告各工段完成各項任務情況與存在問題，然後加以討論，提出改進意見。十二月份又建立了每月的車間財務成本分析會議，由成本員分析上月份車間經費與勞動力使用情況，和各項產品成本高低原因，經過討論提出改進意見。

自從建立了這些會議制度後，初步克服了各班操作方法不統一的缺點，而且也使下面發生的問題能够及時得到解決；各職能員也扭轉了過去不關心作業計劃，不關心成本的現象，加强了責任心。

其次，加强了交接班工作，制訂了調度生產進度日報和各職能員旬、月報制度。過去，小組、工段長（以前稱爲當班員）之間雖然也有交接班制度，但未認眞貫徹，形式主義嚴重，交接班簿子到處亂扔，寫不到半本就換新的。從九月份起，我每天檢查交接班簿子，發現問題及時找有關人員共同來處理。由於交接班簿子上登記的事項能解決問題，因此，逐漸引起了各職能員的重視。現在，調度員、經濟計劃員、材料員、機器工具保管員等，每天上午一上班，就要先看交接班簿子上寫的存在問題，然後再安排自己的工作。爲了幫助各個工段長和職能員總結工作，從十一月份起，規定工段長

要把各小組每小時完成計劃情況、原因塡生產進度日報，交調度員掌握，車間主任通過這張日報表，可以看出問題，發現薄弱環節及時解決。隨後，我們又根據各職能員的工作範圍，擬出旬、月報的總結提綱，並指定由經濟計劃員負責進行彙總。通過塡報表，促使有關幹部要深入實際、掌握情況，而且並把這些零碎的材料整理成爲比較系統的東西，這對提高工段長和職能員的業務水平，起到了一定的督促作用。如機械保管員說：通過總結，提高了工作能力；過去車間要生產一批新產品時，事先不做好準備工作，到正式生產時就發現缺這樣少那樣工具，臨時請購，科室不批准就給人扣大帽子，說影響生產要別人負責。現在通過這些會議和報表，能够互相督促，互通情況，做到心中有數，使生產工作逐漸走向正常化。

貫徹了專責制後，每項工作都有了專人負責，我的日常事務工作大大減少。現在，我不僅每天有一定的時間可以去車間兩次，而且還能到每個小組去了解、檢查生產情況，加班加點的現象也基本上克服了。

通過貫徹一長制，可以說，我們罐頭車間的工作已經有了好的轉變，這一轉變雖然成績還不顯著，但是最低限度克服了我過去認爲車間主任不好當的想法。當了將近一年的車間主任，我個人有如下幾點體會：

1.車間主任必須樹立全面觀點，在生產上一定要堅決執行上級指示，並教育所屬人員必須以身作則貫徹各項制度。過去，我自己思想上存在着重產量不重質量的思想，因此，也影響全車間的職工不重視質量。自從我自己帶頭檢查並批判了這些思想後，工人的操作方法也統一了，並樹立了要全面完成計劃的觀點，使廢品率顯著降低。今年一月份，白燒鴨罐頭的廢品率只有0.589%，比去年七月份減少很多，就是一個很好的說明。

2.必須依靠黨的監督保證和工會、青年團的密切配合。過去，我們黨政工團的分工不明確，表面上雖然都關心生產，但是責任不專，不能發揮各個組織的特殊作用。貫徹一長制後，廠的黨委也推行了哈爾濱機車車輛修理廠車間支部大會的經驗，現在，我們每月都向車間支部大會報告工作，取得全黨的保證監督；工會和青年團的組織也密切地配合生產工作，使各項制度都能得到貫徹，廢品率得以降低。

3.佈置工作，決定和處理問題，必須走羣衆路綫，虛心傾聽羣衆意見。在決定問題之前，必須徵求大家意見，週密考慮，然後再作決定，才不致發生主觀片面的毛病。

4.對工段長、職能員必須耐心幫助。以前，我總認爲要想搞好車間工作，應當自己多做一些工作，無形中就不考慮發揮下面同志的作用，使我這個車間主任成爲無參謀部的指揮員。產生這種現象，一方面固然是由於自己沒有工作經驗，從思想上來檢查，也未嘗不是忽視羣衆力量的表現。事實證明，我們全車間的同志，都是願意把工作搞好的，我們不能因爲他們沒有經驗或者缺少辦法，就包辦代替他們的工作，而必須深入具體地幫助他們解決具體困難問題，提高其工作信心和積極性，只有這樣才能使大家共同進步，使車間工作得到提高。

從貫徹一長制當中，我深深地體會到，蘇聯這一管理社會主義企業先進經驗的優越性，假使我廠不貫徹這個制度，我相信我們罐頭車間的混亂情況仍舊是會繼續下去的，即使有些改進也必然是緩慢的、不徹底的。

最後，我應當說，我們車間的情況雖然比過去有些進步，但是，問題仍舊是很多的，例如，作業計劃還不够細緻，缺乏充分的羣衆基礎，會議次數多，時間拖得長，事前缺少準備，會上反映情況多，解決辦法少等缺點，都應當努力克服。希望各兄弟廠多介紹一些寶貴的經驗，讓我們學習、參考。

勘誤

本刊第五期勘誤：（1）第1頁第6行，「我們今年的生產計劃」應爲「我們的生產計劃」。（2）第11頁第13行，「晒圖惑光低」應爲「晒圖惑光紙」。（3）第13頁右欄第21行，「傘版肥皂」應爲「傘牌肥皂」。（4）第25頁第3行，「蘇共（布）決議」應爲「聯共（布）決議」。（5）第28頁第2行，「對於成本所發生的影響的分額」應爲「對於成本所發生的影響的數額」。（6）第31頁左欄第3行，「發生重大人身事故二十一次」應爲「發生重傷事故二次，輕傷事故十九次」。

對建立與健全值班長制度的幾點意見

張　核

紙漿造紙工廠的主要生產車間和部份輔助車間都是日夜連續生產，每八個小時輪班一次，因而每一個輪班都應設有值班長。關於建立值班長有關的一些問題，我認爲應當加以研究改進：

第一、有些工廠的車間主任副主任直到現在，還有副主任多至五、六人的。但一到夜晚正副主任下班回家，工廠就呈現了：「全廠最大是門崗，車間最大是工長」的局面，生產上出了問題，無人負責解決。因此，搞好車間工作，首先應當取消那些不必要的付主任，按班設值班長，具體領導各班的生產活動，消滅生產上「白天多頭領導，夜裏無人負責」的不良傾向。

第二、明確認識正確地組織值班長的工作，合理規劃值班長的職責範圍，是發揮值班長在生產當中的作用的先決條件。在蘇聯紙漿造紙企業中的值班長，是如此安排他的工作的：「上班前半小時到工作崗位巡視一週，對完成計劃起决定性作用的設備加以檢查，如發現問題及時解決，然後領導交接班。接班前開一小會，把巡視的生產情況和上一班的生產情況談一下，以喚起全班工人的注意（在大型廠，值班長可參加某一個重要工段的交接班會議）。接班後填一張簡單的接班情況報表，然後就把全部精力投入生產活動中（但他不親自參加操作），直到交班爲止。」

根據蘇聯專家建議，紙漿造紙工廠中，值班長的職責（摘要）是：

1.負責本班內一切生產技術問題的組織與管理。2.負責領導交接班。3.有責任保證各工段在生產一切必需的條件（如原材料等）以便完成計劃。4.檢查工人是否按照技術規程進行工作。5.通過檢驗部門的檢查，掌握本班產品質量的情況。6.值班期間，發生問題，無法解决時，應即請示車間主任或副主任，如廠內設有調度機構，則應先與值班調度員聯系，因有些情況可能與其他工段有關。7.進行生產記錄：如打漿量，紙機產量及工作時間，停機時間等，在交班後填寫報表。總起來說，值班長是一個輪班（八小時）中生產技術、經濟活動的全權領導者，是車間主任（或主管生產的副主任）領導每一個輪班生產活動的代理人。

爲了保證值班長制度的貫徹和提高值班長在羣衆當中的威信，明確規劃值班長的行政職權是十分必要的。依據目前條件，可逐漸賦予值班長以下的職權：

1.在車間主任（或主管生產副主任）的領導下，領導各工段工長，一個輪班所屬人員都要服從值班長的命令。

2.有權調整生產上發生的臨時故障（但無權變更工藝規程和其他的規程）及檢查其所佈置的工作的完成情况。

3.有權提出調動班內工作人員的工作，對所屬人員提昇工資等級，給予奬勵或處分均須通過值班長。

當然，值班長的一切工作，都必須按照既定的工作制度，以及車間主任的工作佈置來進行工作，乃車間主任所發出的命令、决定也應通過值班長下達。

第三、在建立值班長的制度當中、怎樣挑選值班長，這個人選的問題，在蘇聯有兩個來源：一種是老工人出身，而又受過中等專業技術訓練的人，另一種則是學校畢業的大學生（工程技術人員）。這種條件，對我國的現實情况來說，是可以辦到的，有的廠也正在這樣作。但是應當注意兩點：一、從工人當中挑選值班長時，應當防止「學非所用」的偏向。如某造紙廠製漿車間共有四個值班長，其中只有一人是蒸煮工出身的，其餘三人，是水泵、打漿、淋漿等部門出身的工人。對製漿技術不懂，文化又不高，工作中有困難是完全可以理解的。二、有些企業把新畢業的學生派在車間，沒有具體職務，既無職也無權，本人有意見，工作受損失。我認爲對某

些條件好的，是應培養他們担當值班長的職務的。

此外，隨着值班長制度的建立，應當對值班長的工作，有較明確的要求，如任務的規定，工作方法等。這樣在培養與挑選人員時，就會有所遵循。

第四、某些已經建立了值班長制度的企業，由於值班長的工作方法不對頭，反映在生產上所發揮的作用就不够大。這主要是：值班長的事務工作多，活躍在生產當中的時間少，通過生產彙報，了解已經過去了的生產情况的工作做得多，而主動的用積極的行動去影響生產當中的各個環節，從而有效的指揮生產的工作做得少。我們知道，值班長的任務，是組織領導生產活動，因此，它就必須時刻地活躍在生產當中，發現問題和解決問題，而坐在辦公室裏寫報告，顯然是不可能發揮這個作用的，聽取彙報和彙報工作，應當考慮方法，在時間上也要儘量地縮短或者將這個工作交給車間的統計員和計劃員去作。工廠的值班調度員和車間主任的工作方法，也應該是深入工段，它可以從值班長的日誌上了解情况，也可以直接觀察生產活動。這樣一來，值班長就是不作彙報，車間主任等得到的也會更加深入和具體。

原子能應用在食品工業上

蘇聯食品工業部技術處處長　彼得羅夫

在原有狀態下保存蔬菜和馬鈴薯，不使腐壞，始終是個困難的任務。

誰都知道，要把馬鈴薯保存到炎熱的夏天，而不使它出芽，幾乎是不可能的。出芽的馬鈴薯會喪失美好的滋味和營養價值。其中維他命丙的含量會減少，澱粉量也變少。

但是，在全蘇聯罐頭工業科學研究院中所進行的研究證明，如果馬鈴薯經過放射性鈷射綫的輻射以後，就可以保存約九個月，直到炎熱的七月，還像是剛從地裏挖出來的一樣新鮮而且富有液汁，在馬鈴薯上一個芽也看不到，保存了馬鈴薯的全部營養價值。洋葱、胡蘿蔔和其他蔬菜經過放射性元素的射綫輻射以後，也有同樣的結果。

在食品工業中正日益廣泛地應用着原子技術的成就。可以舉出這樣一些例子：在糖食工業、麵包烤製業、罐頭工業和其他工業部門的食品製造中都運用着乳酸。由於放射性碳素的研究，就可以制訂出這樣一種技術程序，使乳酸的生產過程加快兩倍，而且使糖的用量減少。

大家都知道酵母在食品生產中起着多麼重大的作用。像烤麵包和製造酸酒、啤酒等食品工業部門，是以酵母的活動力為基礎的。應用放射性同位素的碳、氮、磷，就可以更深入地研究酵母細胞中所進行的生物化學的過程。在這個基礎上，就可以研究出這樣一種生產方法，例如，使啤酒的生產過程大約加速一倍。

在我國，水菓、蔬菜、魚類和肉類的罐頭銷路很廣。但是，要使罐頭食品保存得很好，必須經過消毒。在工業中，罐頭食品的消毒是在熱壓消毒器中進行的。在這種蒸汽的壓力和溫度下，往往不能保證使新鮮蔬菜、水菓或其他食品保持原有的狀態、滋味和香氣。

現在，原子核物理學的成就也在這裏創造着新的條件。在罐頭工業研究院中正研究着冷消毒技術過程，而產品不要任何加熱。在輻射能的强流中，這種消毒過程幾乎只有一眨眼的時間。要使玻璃罐和金屬罐中有消過毒的肉、魚、蔬菜，只要幾秒鐘就够了。這種罐頭食品保存着新鮮食品的原來顏色和全部營養價值，並且便於在普通條件下長期保存。

（千山譯自一九五五年二月八日蘇聯（「文學報」））

厲行節約·反對浪費

福新菸廠節約用煤的經驗

夏貽謀　裘家道

從去年九月份開展節約用煤工作後，福新菸廠做了不少工作。首先這廠司爐工人學習和推行了先進的三快三勤操作法，嚴格掌握煤層的厚度，使烟囪中不經常冒黑烟，並規定加煤數量，每次加煤以6—8市斤爲限；又規定爐門開啓最多不能超過十秒鐘，縮短扒平煤層與加煤各項動作的時間，保持爐膛內的溫度，進水方法採取要勤要少，速度要慢，以保持汽鍋內的溫度不因進水太多而影響壓力，對於用水，也採取了軟水處理的辦法，使鍋爐內大大減少產生水垢，提高了鍋爐的蒸發量和效率。爲了利用烘絲機及蒸葉機的迴汽，並引入地下水箱內，經過焦炭濾層作爲預熱鍋爐用水，使進水溫度提高到攝氏80度左右，可以不使壓力驟然下降，而且這對節約用煤也有很大的作用。此外，這廠還合理調整了各車間用汽時間平衡負荷，充分發揮鍋爐潛在能力，停止了燃燒一個輔助鍋爐。採取這些措施後，這廠的單位耗用量，由12.13公斤降低到11.24公斤，比過去節約了7.34%的燃煤。

節約菸葉的經驗和教訓

·花國華·

一九五四年國營上海七個捲菸工廠（包括公私合營南洋菸廠在內），全年共節約了125萬公斤以上的菸葉，折合人民幣共值186萬餘元。除少數幾個甲級捲菸和個別牌號細枝菸外，以同一規格的乙、丙、丁三個等級的十三個不同牌號的產品計算，單箱定額平均數是61.55公斤，比原計劃降低了1.61%。這說明了一九五四年上海各國營捲菸廠由於實行定額管理，和採取一些具體措施後，在減少浪費、降低成本方面是有一定成績的。但是，各廠在節約菸葉的工作方面，也還是存在着一些缺點的；例如，去年上半年各廠平均單箱菸葉消耗量是62.5公斤，而下半年則降低至60.73公斤，相差1.78公斤，共有95萬公斤的菸葉被浪費掉了。就各廠的情況來看，彼此之間相差也很大，而且有的還沒有完成任務。如上海捲菸三廠上半年卽未完成計劃。有的廠雖然表面上完成了計劃，而實際的菸葉消耗量很大，不僅高於各廠的平均定額，甚至比沒有完成計劃的單位還要高。例如捲菸一廠，各牌捲菸的實際平均定額卽達62.1公斤，五廠的光榮牌達63.34公斤，全祿牌也達62公斤多。

一九五五年，國家要求上海各個國營捲菸廠要在一九五四年取得成績的基礎上，菸葉總消耗量要比去年的實際降低1.46%。因此，這項任務很艱鉅。爲了更好地完成和超額完成國家的節約菸葉計劃，我們回顧一下一九五四年的工作是有好處的。那末，在一九五四年的工作當中，給了我們哪些經

驗教訓呢?

第一，要有先進的指導思想，才能訂出先進的指標，有了先進的指標，才能促使我們的工作得到改進。去年下半年，自前華東財委明確地提出了乙級以下捲菸，每箱菸葉消耗量不得超過62.5公斤的規定後，普遍地引起了各廠領導思想上的重視，開始積極抓指標，並採取了不少措施，使定額管理工作,有了很大的改進。例如捲菸三廠經過研究,不僅認爲可以達到前華東財委的要求，而且還提出了新的指標，因此,全年的單箱消耗量平均只有61.73公斤。相反地,還有個別廠的負責同志不是這樣想的,他們不願意在工作上多努一把力，而希望不費力或少費力，能輕鬆愉快地完成任務，因此，計劃訂得保守。例如，捲菸一廠一九五四年的原訂計劃，每箱捲菸的菸葉消耗量一般都在64公斤以上，比一九五三年的實際還要高。前華東財委提出的規定，他們不是積極保證實現，反而說這是「上級硬逼」，因此限制了主觀能動作用，使七、八月的任務未能完成。後來雖然完成了任務，但實際成績與其他廠比較，還是很落後的。

第二，要實行定額管理制度。去年上半年，各廠的任務之所以完成得不好，其中主要原因之一，是沒有很好地制訂定額管理制度。下半年因爲上級及時提出了要實行限額用料的規定，才開始扭轉了各廠領導上不問指標，和不管理定額的偏向。由於實行限額領料，限額用料以及退料、倉庫保管等制度後，明確規定了車間領料必須按照「限額」領取，不能隨便亂領，這樣，加强了職工的經濟核算思想，從制度上保證了定額管理工作能够得到執行。此外，各廠還建立了科室與車間、車間與車間的聯系制度和實行了控制菸支重量的辦法，克服了有關部門分工不清、職責不明和菸支偏輕偏重的現象。建立和貫徹了以上這些制度後，使職工對菸葉消耗情况做到心中有數，這在節約菸葉方面，起到了積極的控制作用。但是，也還有個別廠對此項工作的重要性認識不足，使限額管理工作流於形式，結果成績不大，這是必須改進的。

第三，要主動地聯系供應部門，了解供應情况，並加强技術管理工作。過去，各廠對菸葉供應困難的情况了解不够，任務完成得不好，就單純地怪供應部門的原料不好，責備菸葉中的水份大，拐頭，沙土多，而不考慮在主觀上努力，從技術上來研究改進的可能性，不僅工作被動，而且還使工作遭到不應有的損失。下半年起，各廠開始加强了與供應部門的聯系，及時掌握菸葉供應情況，根據不同原料改進了配方，並推廣了幾項先進的操作方法，加强了控制水份和車間的温濕度，建立了技術檢查制度，菸葉和菸絲的浪費現象有顯著的改進，使菸葉消耗定額降低很多。不過，由於我們的技術管理還處在落後狀態，還有不少技術問題未得到解决，限制了節約菸葉的工作，不能得到更大的成績。今後，我們要進一步加强研究試驗工作，努力提高技術水平，改進這種落後狀態。另外，還有一些廠對先進操作法的推廣，存在着不深不透的現象，因此，即使同一小組的工人，也有不同的成績，這種情況是應當引起我們各廠負責同志注意的。

第四，必須把降低定額的任務，與每一個節約指標的具體要求，向工人羣衆作交待，要爲每個工人羣衆所掌握。這項工作正是我們各廠最薄弱的一環。我們很多同志在思想上雖然認識到這樣做有好處，但實際行動起來却又與認識有距離。有的廠去年之所以在節約菸葉方面有成績，可以說都是在發動羣衆這一工作上作了努力的。使羣衆有了奮鬥的方向然後獲得的。但是，很多廠目前還習慣於由少數幾個負責幹部關起門訂計劃，不善於交給羣衆進行討論研究，和提出具體措施來保證實現它。一九五五年節約菸葉的任務能否更好地完成，在某種意義上說，是應看各廠發動羣衆的深度和廣度來决定的。

第五，降低菸葉消耗定額必須保證捲菸質量。在保證質量與節約原料這兩方面，經常是發生偏差的。去年上半年，有的廠菸支捲得過緊、過重，影響質量，使消費者吸不動，而且還浪費很多菸葉。這種情況在下半年中雖然扭轉了，但又發生了把菸支縮細，產生菸支偏輕的現象。今後我們必須强調要在保證質量的原則下節約菸葉，反對任何一種「單打一」的片面思想。

天豐造紙廠浪費原料的現象很嚴重

·王　士　川·

天豐造紙廠浪費現象也是很嚴重的。這廠平均每天要用數十噸廢棉、廢布、廢麻作原料，可是由於原料包紮不好，搬運時不注意，每日即有1%的原料，被拋撒在由倉庫到加工場的半途中，遇到天下雨時，工人搬運得匆忙，損失的數字可能還要大。每噸成本以80元計算，每天就要損失16元，如今年以三百零六天的生產天數計算，一年就要損失4896元。

由於倉庫保管不善而造成的原材料損失更嚴重。供銷部門很少考慮按原料進廠的先後秩序，循序使用，使部分原料因長期擱置不動受到霉爛、自燃而變質，這對產品質量有嚴重影響。去年七月間，這廠曾將5噸自燃變質的原料投入生產，結果產生的成品不合規格，成爲次品，當時計算共損失8000多元。這件事，並沒有引起廠的重視，因此，最近又發生同樣的事，又使5噸產品成爲廢品，使國家財富繼續遭到不應有的損失。

供銷部門工作主動不够，缺乏計劃性，不能掌握原料進廠日期，以致逢到大批原料進廠時，即來不及當日過磅進倉，因而要攤在露天，往往因受潮濕而遭到損失。

這廠爲什麼會存在這種嚴重的浪費現象，並得不到顯著改進呢？這是和廠的領導思想一貫地偏重產量，忽視質量，不考慮或很少考慮節約，有密切關係的。因此，某些管理人員用不負責的態度對待國家資財。他們口頭上雖然也喊着「節約」，實際上却對嚴重浪費的現象熟視無覩。

如他們將一部分原料放置在露天中，由於未妥加保管，結果一九五四年底「在帳面上發現的」盤虧就將近110噸，而實際數字比這還多。這些情況如何解釋呢？除了一些管理人員對人民財產缺乏高度的責任心，和這廠的領導對節約未加重視外，恐怕不能有再好的解釋了。

最近，這廠已作出了五項決定，準備改善倉庫保管不善的現象，這是很好的，應當堅決貫徹這些措施。但是，只有措施而幹部沒有對革命事業負責的高度責任心，還是不能保證完成節約任務的。希望這廠進一步加强思想領導，教育每一個職工樹立經濟核算的思想，要不斷地和「只重視產量，不重視節約」的思想作鬥爭！

上海精密醫療器械廠應注意節約

·豐　　饒·

國營上海精密醫療器械廠的浪費現象很嚴重，而且還未引起全廠職工的重視，這是相當令人吃驚的。在設計工作上，由於缺乏健全的責任制度，及一部分技術人員的不負責任，一再發生浪費。如大型X光機中的部件燈絲變壓器、電器穩定器及繼電器等，在設計之前不和車間聯系、研究，使很多產品試製成品安裝起來時，發現互不對頭，有時要報廢，起碼也要返工，損失很大。今年第一季度的產品，換用新型整流管，但事先未很好通知車間，由於仍按老圖紙生產的結果，造成32個線喉不能用。

這廠在生產技術措施和研究試驗方面也因爲混亂，而造成不應有的浪費。一九五四年，車間裏安裝了一台大搖臂鑽床和一抬切紙機，設備利用率只達到20%左右，雖然如此，今年籌建增感屏車間時，却又訂購了一台切紙機。一九五四年由捷克進口兩台萬能磨床，有一台在倉庫裏放了一年；一九

五三年儘了很大力量，購到一部德意志民主共和國的高壓測量器，也在檢驗科擱了一年多才用。

因爲廠內各部門缺乏聯系、工作人員未盡到責任，發生的浪費也不少。很多產品沒有中間檢驗，等製成後發生浪費，也有的事先雖有檢驗，可是安裝或裝箱時不檢驗，就經常發生浪費。例如檢驗部門在裝箱時，不負責檢驗，因此，木箱的木板潮濕也沒有人管，不墊柏油紙或等晾乾了就裝箱，以致產品上的油漆因受潮褪落，發生產品生銹的現象；裝箱時工人釘箱不注意，往往打破了儀錶上的玻璃，造成很大損失。由於與兄弟廠聯系不够而發生的浪費也不少。如今年這廠開始使用上海玻璃廠生產的14×14的鉛玻璃，却未通知上海醫療器械廠改變瑩光屏架的規格，以致產出18×18的玻璃框即不能用。

爲什麼這廠經常發生浪費，甚至未引起全廠注意呢？不是由於別的，而是由於領導思想有問題，看這廠實際負責人之一的聞堯同志，雖然是生產負責人，可是他始終不太重視按期均衡地保證完成生產任務。他認爲這廠將來要蓋新廠，要生產很多更精密的新產品，因此，不僅他自己埋頭「鑽研術技」，而且還把全廠大部分的技術幹部拉去搞研究試製工作，忽視生產。他們把工廠當作試驗室，只追求多搞一些研究試製工作，不過問或很少過問生產，以致企業管理混亂，生產上的正常秩序不能建立起來。

爲了將來建設新廠作好技術準備多作一些工作，本來是應當的，但是誰也沒有說過把這麼大一個工廠當做實驗室用的啊！國家規定的生產任務就不很好完成啊？

希望這廠從速扭轉這種不注意當前的生產不注意節約；否則，發展下去將會使國家財產遭到更大的損失。

提高自行設計質量，克服浪費

·楊　　捷·

從一九五四年造紙工業管理局的基本建設與技術組織措施工程中，暴露出自行設計工程設計質量低劣的情況是嚴重的。尤其技術措施工程因設計不周，造成的效果不好和浪費情況更加驚人。如有的在施工開始時發現設計錯誤，根本不能達到效果停止施工，造成了材料設備的積壓；有的在工程完成後效果不好，或是根本沒有效果，浪費了國家資金；即使是有效果的工程，在施工過程中大多一再修改設計，造成了不同程度的返工浪費。錦州造紙廠切葦除塵工程增長運輸皮帶，由於設計不周待要施工時，請求削減項目。造成托滾皮帶等積壓資金近一萬元。吉林、石峴等紙廠的磨石加温工程，都還算是有效果的。但因設計採取了不同標準，有的廠用去了三萬多元，有的廠祇用了幾千元，有的廠在施工中返工八次就浪費了一千二百元。西南地區的四個單位，一九五四年基建工程因設計造成的浪費也佔西南總投資額的6.5%。總的來說，由於設計不周造成的浪費佔了很大比重。雖然沒有完整的統計數字，但從很多事例中可以說明自行設計工作中存在的問題是嚴重的。

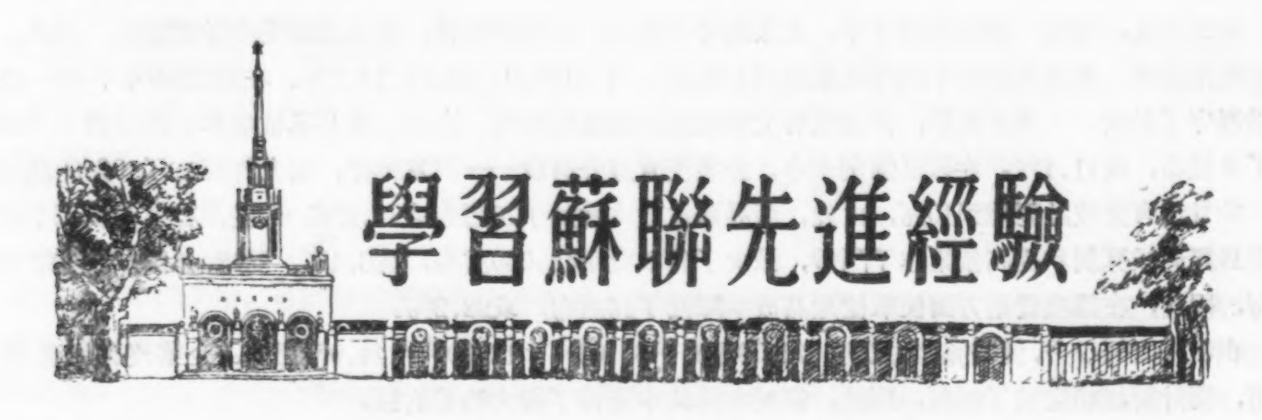
一、從主觀願望出發，很少考慮客觀條件、主觀力量和技術水平。這是造成設計不周的主要原因之一。生產廠的基建、大修理及技術組織措施，都是爲了解決生產上的關鍵性問題的，由於項目零碎，工程性質複雜，在進行時還必須密切結合生產計劃。因此大部分工程還祇能由各廠自行設計。可是各廠現有的設計技術人員很少，就是有的，也大都是由本廠其他部門，臨時抽調出較熟悉土建的人員，來兼負基建和技措的設計及施工工作。所以當項目確定得晚，工期緊迫，要在短時期完成設計，就臨時翻書本找參考，鑽研摸索趕工突擊，匆忙完成任務。這樣就會造成設計質量低劣，給國家帶來嚴重損失。各生產廠在基建、大修理、技術等工作上，如果能估計到本身的力量和技術條件，是

可以避免一些損失的，但相反的在確定工程項目時，却帶有不少的主觀冒進成份。有的工程項目（尤其是技措）的提出，很多廠單純從現象和要求出發，很少考慮技術上可能的條件及本身具有的設計能力，因而往往招致失敗。如營口廠的自動叉工程，目的是減少工人裝卸葦子時的體力勞動，曾經作成模型，進行了公開展覽。但完成後不能「自動」也就不能使用。石峴廠的熔燒爐震動篩，自動選礦。完成後屢次修改也篩不出礦粉，祇好把震動部份拆除。其他廠所搞自動化設備失敗的情形也很多。用機械代替重體力勞動的方向是正確的。但這些事例說明祇從願望出發，不考慮可能的作法是必然要失敗的。又如通風除塵降温等工程，目的是要改善操作條件，保護工人健康，有些廠也的確是急待進行的工作。但這是一項專門的技術，因爲沒有考慮現有設計人員的技術能力，結果有效果的少，沒有效果的多。天津廠的切葦室通風，開了20公尺長的大氣窗二個，也沒有達到除塵的目的。但到冬天空氣流通太厲害，室內温度過低，反而要用布把氣窗包紮起來。營口廠的五號機降温裝的一台風車，風力太小，祇能降低1°C而沒有效果。營口廠的大罐通風爲了降低室內温度，由室外抽進冷空氣。但經過室內30公尺長的風筒，冷空氣已被預熱，結果變成了暖風。這都說明了不考慮自己的能力，沒有科學根據，祇憑願望辦事，結果祇會造成浪費。

二、不深入調查研究，不注意蒐集必要的可靠的設計資料，不全面研究各方面因素，不結合工人操作經驗，自以爲是的進行設計，所造成的損失也是巨大的。如錦州廠的自動裝鍋，套用天津廠的設計，不檢查兩個廠的蒸煮鍋本身條件是否一樣，等到施工時才發現鍋口面積小了69%。裝上去也不能縮短裝鍋時間，反會影響人工操作，祇得請求削減項目，做好的設備變成廢物。營口廠的半自動裝鍋想減輕體力勞動。但沒有考慮前後工段的能力配合及其他有關因素。結果因雨雪天葦子潮溼，切葦及漿池不配合，不但不能自動，反而給人工操作增加了阻碍。西南602廠爲了運煤，在江岸修了一條鋼筋混凝土纜車道，但沒有與當地航運部門聯系，阻碍船隻航行，一九五四年撞破了三隻民船，被船戶譏稱爲「解放灘」還得化錢拆掉。其他如設計不切合實際，施工中一再修改的情况更加普遍。這都說明設計時不進行深入調查研究，和主觀努力不够所造成的結果。另外各廠對設計人員的思想領導和督促檢查不够，也有很大關係。

三、設計人員存在保守思想，設計時考慮經濟核算不够，也是造成設計浪費的原因。自行設計工作除了表現有冒進的成份外，還有它保守的一面。如西南601廠新建篩洗車間工程，設計時採用了比較落後的操作方法，選用了比較落後的設備，設計指標也過於保守，建築面積大，空閑多。若合理的加以安排，建築面積可減少50%，造成了無法挽救的損失。石峴廠打漿機廠房工程，原設計採用安全係數過大，用鋼房架16個，經過審核加以修正減少了一半。這些情况除了由於設計人員的技術水平低以外，主要還是由於沒有很好的學習蘇聯先進技術和國內的先進經驗，領導機關也沒有很好的協助和總結推廣先進經驗，也影響了設計質量的改進。

爲了使工程能得到良好效果，避免過去因設計而造成的嚴重浪費，我們認爲應該加强領導，健全制度。慎重確定工程項目，防止冒進。根據需要與可能，充分考慮主客觀條件，慎重確定工程項目，避免過去根據一時的表面現象輕易決定項目，一再增減的情况。有關自動化與勞動保護工程項目，應根據技術上可能的條件逐步求得解決，防止「好事一朝辦完」的急躁冒進偏向。深入調查研究，充份掌握必要的設計資料。在設計前要深入調査研究，蒐集必要的設計資料，全面計算前後有關的設備能力和分析研究各方面因素。克服過去祇考慮技術上可能性而不注意經濟上的合理性的情况。設計過程中也要密切與生產車間聯系，廣泛徵求工人意見，必要時可以提各種方案反覆研究，更要充分考慮不利條件和存在的缺點。設計完成後，應加强圖紙審查工作，建立由主任工程師主持的與使用部門的彙審制度。加强審批工作，總結與交流設計經驗。爲補救目前各廠設計力量的不足，應加强組織工作與審批工作。改變過去審批時，原諒遷就的偏向。對各廠有共同性的工程項目，有成功的經驗時，及時加以總結推廣，可以節省設計力量，縮短設計時間並可提高設計質量。除塵通風等專業性設計，指定有條件的廠進行專題研究，並取得設計公司的技術指導。以逐步培養專業設計人員，積累經驗，扭轉目前自行設計技術落後的局面。



製漿造紙工業企業產品成本的技術經濟分析（續完）

蘇聯А·В·赤爾哥夫著　　陳元燮譯

（七）雜項費用的分析

在成本組成中，雜項費用是佔有很大比重的。

早在1922年，黨第十一次代表大會就提出了要把企業轉向沒有虧損的任務，並要求同浪費現象作無情的鬥爭。

但是所有的企業和機構還遠沒有遵守嚴格的計劃——預算紀律。斯大林同志在1931年經濟工作人員會議的演說中指出：「事實上，有許多企業和經濟組織中的人早已忘掉『節省』、『減少無謂費用』和『生產合理化』一類的概念」。（斯大林：『列寧主義問題』第11版第346頁。譯文見人民出版社中譯本1950年版第547頁。）

屬於雜項費用的，有車間費用、全廠性費用和廠外（商業）費用。雜項費用屬於假定——固定性費用項下，它對產品單位成本發生各種不同的影響，一方面是降低了成本，但另一方面，在沒有完成計劃時，相反的，則增加成本。同時，如果不遵守計劃——預算紀律，而允許了雜項費用的超支，那麽，產品單位成本就會提高很多。

茲舉下例說明雜項費用對於產品單位成本的影響（表5）。

雜項費用影響產品單位成本的核算例子　　表5

	計劃	報告例子			
		第一例	第二例	第三例	第四例
1.雜項費用總額（千盧布）	720.0	720.0	720.0	792.0	672.0
%	100	100	100	110	93.6
2.產品生產量。	10,000	12,000	9,000	9,000	12,000
%	100	120	90	90	120
3.單位產品的雜項費用（盧布和哥比）	72.00	60.00	80.00	88.00	56.00
%	100	83.3	111.1	122.2	77.8

由此可見，在第一個核算例子中，企業遵守了財政——預算紀律，並且超額完成計劃20%，因此，在雜項費用方面，產品單位成本的降低額達到12盧布，或（100.0—83.3）16.7%。在第二個例子中，企業雖然遵守了財政——預算紀律，但是沒有完成生產計劃達到10%，因此，產品單位成本中雜項費用項目提高了8盧布，或11.1%。在第三個例子中，企業沒有遵守財政——預算紀律，而允許超支了10%的雜項費用，並且沒有完成計劃達到10%，由此，產品單位成本增加了16盧布或22.2%。最後，在第四個例子中，企業爲經濟核算制和提高積累作了鬥爭，減少了雜項費用48,000盧布，或6.4%，同時，計劃超額完成了20%，因此，在雜項費用方面使單位產品成本降低了16盧布，或22.2%。

在第一個例子中，節約總額達到（72.00盧布—60.00）×12,000=144.0千盧布。企業沒有超過預算費用，而計劃超額完成了20%，因此，從成本降低中獲得了很大的節約額。

在第二個例子，超支了（80.00—72.00）×9,000=72.0千盧布，雖然企業也沒有超過預算，但是沒有完成計劃。

在第三個例子中，同樣超支了（88.00—72.00）×9,000=144.0千盧布，其中由於違反財政——預算紀律的爲72.0（792.0—720.0）千盧布，由於沒有完成生產計劃的則爲72.0千盧布。這一例子，對於那些不遵守財政——預算紀律和計劃紀律的企業來說，是具有典型性的，它說明了浪費的情況以及對於完成計劃和支付資金缺乏監督。

在第四個例子中，節約額爲192千盧布〔（72.00—56.00）×12,000=192.0千盧布〕。這是由於爲降低雜項費用作了鬥爭、較預算費用有所節約（720.0—672.0=48.0千盧布）以及由於超額完成了計劃（144.0千盧布）而產生的。這一個例子標誌着那些推行經濟核算制和爭取完成計劃的企業。

從以上所述，可以明顯地看出，雜項費用對於單位產品成本具有着如此的影響。但是所有企業和機構過去還遠沒有遵守以及現在也沒有遵守財政——預算紀律和斯大林同志關於建立節約制度和減少各種非生產費用的指示。

爲了完成這一指令性的指示，必須對資金的節約進行經常的監督和鬥爭，盡一切力量縮減雜項費用和其他非生產性費用。

其實，報告的實際雜項費用的絕對總額是常常不會超過預算費用的，有時，則有若干的降低。同時，附屬性雜項費用項目往往有所超支，而靠獨立性費用的節約來補償，所以對於企業經濟活動，首先要評價在附屬性費用方面對於財政——預算紀律的遵守情況如何。因此，利用實際費用同預算費用相互比較的方法來分析雜項費用並查明各個項目對於預算的差異，乃是十分必要的。

以上所指出的情況可以用以下實例加以說明（表6）：

舉例查明報告的全廠性費用同計劃比較所發生的差異　　表6

費用項目	預算	報告	差額	
			節約	超支
1	2	3	4	5
Ⅰ行政—管理費用				
1.基本工資、輔助工資與附加工資	250,000	320,000	—	70,000
2.調動工作的川資	5,000	3,000	2,000	—
3.旅費和交通費	10,000	13,000	—	3,000
4.辦公費及管理費	12,000	15,000	—	3,000
5.其他管理費用	153,000	103,000	50,000	—
第Ⅰ類合計	430,000	454,000	52,000	76.000
Ⅱ、一般性生產費用				
6.全廠性廠房、建築物和住所的維護費	20,000	21,000	—	1,000
7.材料倉庫的維護費	10,000	15,000	—	5,000
8.實驗室維護費	20,000	10,000	10,000	—
9.其他全廠性費用	140,000	135,000	5,000	—
第Ⅱ類合計	190,000	181,000	15,000	6,000

Ⅲ、非生產費用				
10.罰款、遲納金及違約罰金的支付	—	45.000	—	45,000
11.材料價值的盤虧	—	10.000	—	10.000
第Ⅲ類合計	—	55.000	—	55.000
Ⅳ、捐款和提成				
12.稅捐	80,000	20.000	60,000	—
13.其他必需費用	20.000	10.000	10,000	—
第Ⅳ類合計	100,000	30.000	70,000	—
總計	720,000	720,000	137,000	137.000

從以上所舉例子中，可以看出實際的全部費用同預算費用數額仍然是一樣的，而所有决定於企業的費用項目則幾乎都超支了。同時，那些不决定於企業的費用項目或者决定程度很小的費用項目，則有了相等的節約數額。因此，不是按照總計數字，而是按照各個項目分別地來分析雜項費用，乃是非常重要的，而且是必需的。

以上所舉的例子同樣地還要按照製漿造紙工業的其他生產來進行分析，並要考慮到每一個生產的特點。

（八）在生產各種不同的產品情況下成本變動情况的分析

以上所舉的例子，乃是對於一種產品的成本核算進行簡短分析的例子。

在企業（聯合工廠）生產各種不同品種的產品時，那麼，首先要根據每一生產（或品種）分別地來進行分析，例如煙嘴紙、筆記本用紙和印刷紙等等；其次，才分析全部產品平均成本的變動情況，即考慮到各種產品在全部產品產量中的比重變動情况。爲此，就要把實際生產的產品數量乘以計劃成本，求出加權平均成本，然後再將它同實際成本進行比較（表7）。

表7

	計劃				實際			
	噸數	比重	成本	總額（千盧布）	噸數	比重	成本	總額（千盧布）
Ⅰ、紙張生產：								
1.煙嘴紙	10,000	50.0	550.00	5,500.0	12,000	60.0	560.00	6,720.0
2.筆記本封面用紙	5,000	25.0	650.00	3,250.0	4,000	20.0	660.00	2,640.0
3.筆記本用紙	5,000	25.0	750.00	3,750.0	4,000	20.0	775.00	3,100.0
等等								
合計	20,000	100%	—	12,500.0	20,000	100%	—	12,460.0

平均成本：$\frac{12,500.0\text{千盧布}}{20,000}=625.00$　　$\frac{12,460.0\text{千盧布}}{20,000}=623.00$

從這個例子中，我們看到紙張生產的數量計劃完成了100%，而每噸紙的平均成本則比計劃降低了2盧布，即降低百分率爲0.3%，如果我們回頭來看看各種產品的成本，則都有了很大的提高。平均成本所以比計劃有所減少乃是由於沒有完成成本高的紙張品種而超額完成了成本低的紙張品種所產生的。

因此，分析必須考慮到比重的變化。爲了這一目的，就必須把實際生產的產品產量乘以計劃成本，以求得新的加權平均成本，然後再將它同實際成本進行比較。

玆舉例加以說明（表8）。

表8

	報告的產品產量	計劃成本		實際成本	
		成本	總額（千盧布）	成本	總額（千盧布）
Ⅰ、紙張生產：					
1.煙嘴紙	12,000	550.00	6,600.00	560.00	6,720.0
2.筆記本封面用紙	4,000	650.00	2,600.00	660.00	2,640.0
3.筆記本用紙	4,000	775.00	3,000.00	775.00	3,100.0
合計	20,000	—	12,200.00	—	12,460.0

平均成本：$\frac{12,200.0\text{千盧布}}{20,000}=610.00$　　　　$\frac{12,460.0\text{千盧布}}{20,000}=623.00$

在表8中，可見紙張的實際成本沒有降低，而從610盧布提高到623盧布，即每噸提高了13盧布。在絕對總額上紙張生產則超支了260.0千盧布。

在這一章中所舉的成本分析例子，並沒有把影響成本的各個方面的全部因素都加以計算，而只包括了那些在生產企業中能够說明企業工作情況的、具有共同性的、並且是最緊要的因素。

像原料和燃料的驗收、運送和保管，生產中原料和燃料的傳遞，工藝過程圖的劃分，倉庫的經營以及產成品的運送等等，這些因素對於成本的變動和產品的質量都能發生很大的影響。

這是完全可以理解的，就是在各種場合之下，考慮到企業工作的特點和條件，那麼，所有這些因素都是不一樣的。

最後必須指出，分析的主要目的，並不僅僅在於發現缺點，而應該根據分析材料擬訂足以幫助企業在今後工作中消除缺點和鞏固成績的組織技術措施。

這將有助於斯達漢諾夫運動得到進一步的發展，提高設備和勞動的生產率以及進一步推行和加强經濟核算制。而這一切，乃是完成和超額完成數量與質量計劃指標以及爭取企業生產贏利的主要手段。（完）

讀者來信

看看郁德明的錯誤行爲！

郁德明，是工程公司第四工程處北京第三工地的副主任。幾年來，他在黨的培養，上級的領導和羣衆的積極努力下，是作了一些工作，而且有一定成績。但是現在他却驕傲自大起來，對工作不負責任，瞧不起工地主任，與工地主任鬧不團結。如呂兼主任（呂是第四工程處秘書）回處，郁德明便對同志們說：「呂秘書總是拖拖拉拉的不解決問題，工地主樓工程受多大影響啊！要叫我搞的話，早就好了。」其實他所負責的六個工區的十二項工程中，就有八項超過合同期限，要受到甲方的罰款。還有一次，公司領導到工地檢查工作，他竟躲開不見，事後還得意忘形地對同志們說：「見到經理還不是要挨一頓批評嗎？乾脆來個不見面。」

郁德明是工地黨支部委員會的委員，他却不尊重黨的集體領導。在工作上不是很好地依靠組織來進行，而是個人獨斷專行。甚至有時還不參加黨的小組會。對支部的領導同志更看不起，因而有些生產計劃及有關重要問題，不僅不經支部委員會進行研究，並認爲：「生產計劃拿到支委會上進行討論，只不過是走走形式。」更嚴重的是，郁德明竟無組織無紀律地作出許多違反工地制度的事情。

一、在去年十一月施工最緊張的季節裏郁德明請假回家，當時工地主任向他說明工作緊張，望他早些回來。但他却說：「不回來還不是算曠工嗎？頂多費兩張紙條，寫個檢討了事！」結果他到了天津後，沒有按期回來，工地打了兩次長途電話，回來時已曠工一天半。他還向同志們說：「曠工錯是錯了，可是還不能把我開除，也不能叫我住法院。」

二、如有一次，他指示工地各業務組長在次日晚六點到八點準時開會，討論一九五四年度的工作總結。但是次日的晚上大家都準時到會了，却不知道他的去向，八點過後才知道他上街喝酒去了。他不但經常喝酒或藉醉大哭大鬧，甚至還經常以打撲克爲名進行賭博。他和工程師崔可錦等人有時賭至半夜，白天（工作時間）却睡覺。

三、工地工程接近年終將要完不成任務時，郁德明不是依靠黨組織的力量，發動羣衆，抓緊時間想一切辦法，在保證質量下迅速完成任務，而是向施工人員說：「我看大樓工程差不離地胡弄上算了吧，假如一定不行，來年就按修理工程作。」於是他便指示統計員作竣工（百分之百）報告。統計員不同意，他却暗示現場記錄員寫竣工報告。

由於郁德明思想及行爲的影響，工地技術副主任崔可錦（工程師），對工作也表現得極不負責任，施對工技術管理的混亂狀態熟視無睹，甚至把該工

程的圖紙都不很好地看完，就交給技術員去掌握，而他却坐在辦公室裏不深入現場，以致使施工缺乏技術指導。嚴重的是在發生返工事故上報時，崔可錦却硬說是「加工」，不是事故，隱瞞不報。

第三、工地工程質量低劣（最近已檢查出較嚴重的有43項）給國家造成的巨大損失，是與該工地以郁德明這樣的領導幹部的上述錯誤事實分不開的。我建議領導機關應責成第三工地，將造成質量低劣情況進行認眞徹底的檢查，並對有關失職人員給予適當的處分。

李文剛



工廠實行一長制後，是否還有工廠管理委員會？

問： 工廠實行一長制後，是否還有工廠管理委員會的組織？如果還有，它與廠長的關係如何？

（國營鏈子窩化工廠提出）

答： 工廠實行一長制和生產區域管理制後，過去曾有工廠管理委員會的組織的，應該取消，而代之以各種生產會議。這種生產會議是一長制和民主管理相結合的具體表現。在實行一長制和生產區域管理制的同時，必須强調企業裏的各級行政領導（廠長、車間主任、工長）要依靠全體職工的積極性和創造性來完成國家計劃，必須依靠黨的監督和保證以及工會、青年團的密切配合。因此，各企業除在實行一長制和生產區域管理制的同時認眞加强政治工作和思想工作外，還必須與工會密切配合，召開定期的各種生產會議。各廠長、車間主任、工長應定期向職工報告生產情況，傾聽職工的合理化建議，展開批評與自我批評，特別是自下而上的批評。這樣對改正工作缺點，克服官僚主義和發揮職工羣衆的積極性有重大作用。生產會議的形式主要是車間生產會議、工段生產會議、小組生產會議及全廠生產會議等。　（輕工業部勞動工資司答）

車間技術檢查員的主要職責是什麼？技術檢查科對車間技術檢查員的關係是怎樣的？

問： 技術檢查科和技術監督科有無區別？在車間配備的技術監督員，其主要職責是什麼？技術監督科對車間技術監督員是領導關係還是指導關係？

（國營天津製藥廠提出）

答： 技術檢查科與技術監督科僅是名詞上的不同，但一般的應稱「技術檢查科」。其主要任務是根據國家規定的產品質量標準來檢查成品的質量，對出廠產品質量負完全的責任，對不合格的產品有權禁止出廠，並監督檢查生產過程中所需用的原材料、燃料及其他材料和半成品的質量是否合乎標準；同時監督工藝技術規程的執行以及指出製造過程中的缺點，並提出改進質量措施的意見。

車間配備的技術檢查員，他們的職責是執行技術檢查科的任務，直接檢查所在車間由原料起至成品止的整個生產過程的質量是否合乎標準。

車間技術檢查員應由技術檢查科領導，不應歸車間主任領導，原因是技術檢查科要對出廠產品的質量負完全責任。當然車間主任對產品質量也應負責。但假若車間技術檢查員由車間主任領導，對檢查工作就形成自己檢查自己，易使車間經常可能在追求產量的要求下而忽視質量。因此，要保證質量就必須將車間的技術檢查員歸技術檢查科領導，這樣的領導關係並不違背一長制與生產區域管理制的精神，因爲車間檢查員是屬於技術檢查科的人員，並不是車間的人員，而是代表國家直接在車間對各種原材料、半成品、成品的質量按國家規定的標準進行檢查的。（輕工業部勞動工資司勞動組織科）

甜高粱、玉米稈和瓜果等是否可以利用來製糖？

編者按： 很多讀者建議利用甘蔗和甜菜以外的原料如甜高粱、玉米稈、瓜果等製糖。但這些原料是否可以製糖？其利用價值如何？有些人還不知道。現在把王律均同志對於幾種製糖原料的含糖份、產糖率等的介紹刊登出來，供大家參考。

一、甘蔗：在我國廣東、台灣、四川、福建、廣西、湖南、江西、雲南等省都有出產。就國營製糖廠的一般情況來看，甘蔗平均含蔗糖份爲13.5%，每畝地產蔗3.5——4噸，每市畝甘蔗一般可產結晶砂糖（含純蔗糖份99.7%）八百市斤左右。甘蔗糖廠的生產爲季節性生產，生產期約一百八十天（一般是由本年十一月初到次年五月中）。

二、甜菜：在我國東北、內蒙、華北及西北地區都可以大量發展，一般甜菜含蔗糖份爲16%，每畝地平均產甜菜1.5——2噸，東北地區一般爲1.5噸，內蒙地區較高，平均爲1.8噸。每市畝甜菜一般可產結晶砂糖（含蔗糖份99.7%）五百市斤左右。甜菜糖廠亦爲季節性生產工廠，生產期約一百七十天（一般是從本年十月到次年三月底）。在內蒙有些豐產戶，每畝地（市畝）產甜菜可超過四噸，含糖份達18——20%，那末，估計產糖量每市畝可達1,120——1,280市斤。這說明在甜菜製糖工業方面的潛在力量是很大的，只要在甜菜育種，選種以及栽培方面做好工作，製糖成績是可以趕上甘蔗的。

三、甜高粱（亦名甜蘆粟）：其化學成份如何，我們雖尙未作過具體的分析，但根據蘇聯有關這方面的資料，提到它的含全糖份（蔗糖份及其他單糖類）可達11.5——14%。在蘇聯及其他國家有利用這種高粱桿來製成糖漿（糖稀）的小規模生產工廠。這樣的工廠生產期一般祇有50——60天，因此沒有大量發展。每畝甜高粱稈在蘇聯約可產210市斤糖漿（含糖份70%），比每畝甜菜或甘蔗的產糖量低得多。栽培甜高粱的地，也可栽培玉蜀黍或高粱等主要糧食作物，在增產糧食的要求下，那末，應該對於農地的合理利用，作出精密的調查研究，不能完全從製糖原料上着眼。

四、玉米稈：沒有成熟的玉米稈含糖份比較高，根據蘇聯有關資料，最高可達13.6%。玉米桿中含糖份多少，和它的果穗是否摘下有很大的關係，如在果穗還沒有成熟時，就將它摘下，則稈中糖份可以相當提高；但這樣處理將影響糧食的產量，並且在植物生產方面不很經濟。現在把蘇聯的有關試驗結果介紹如下，用來說明收取玉米後的玉米稈是不適於現代化製糖工廠作爲原料的：

發育期	保留果				剪去果穗			
	蔗糖份	轉化糖份	全糖份	純度	蔗糖份	轉化糖份	全糖份	純度
1、孕穗期	1.06	2.56	3.62	15.8	1.06	2.56	3.62	15.8
2、乳熟期	3.75	3.32	7.07	30.1	3.75	3.32	7.07	30.1
3、乳熟後一週	2.90	3.21	6.11	31.5	6.56	3.54	10.10	46.0
4、熟期	1.80	1.01	5.34	40.4	8.30	1.33	9.63	56.7
5、黃熟後20天	—	—	—	—	9.05	0.73	9.78	63.4

五、其他瓜類果類原料：由於缺乏有關資料不能詳細介紹，據了解一般瓜類含全糖份不超過7%，有些果類含糖份較高，只適於生吃或製造果醬果乾等。但用來作爲現代工廠的製糖原料製造結晶砂糖，則都是不經濟的。

（王律均）



東北製藥總廠新建三個車間已建成

國營東北製藥總廠新建的氯黴素、磺胺、氯磺酸等三個車間已經建成。機器安裝工程除磺胺車間尙有一小部分沒有完成外，其餘已基本結束。氯黴素、氯磺酸兩車間已有一部分機器開始生產，磺胺車間也有一部分機器開始試車，情況都良好。

氯黴素車間正式投入生產後，年產氯黴素可以用來治療幾十萬患傷寒、斑疹傷寒、痢疾或百日咳的病人。磺胺車間生產的大量磺胺，可以使腦膜炎球菌、肺炎雙球菌、璉球菌等所引起的各種炎症患者和桿菌痢疾等病人，減去痛苦，氯磺酸則是製造磺胺的原料。

杏花村酒廠擴建

生產汾酒的山西省汾陽縣杏花村地方國營酒廠正在擴建，擴建後，這種名酒的產量將增加百分之六十八，超過一九四八年產量的三點六倍。

杏花村汾酒享有盛名已有一千四百多年。遠在南北朝時代，這裏就有了釀酒手工業。近數十年來更博得了世界聲譽，一九一九年曾參加巴拿馬萬國博覽會酒賽獲得一等優勝獎章。現在這種酒行銷全國各大城市，並有部分出口。

海南島昌感鹽場全部利用風力吸海水製鹽已實驗成功

海南島昌感鹽場改良了吸水風車，採用集中車水點的方法，已經能够全部利用風力來代替人力吸海水製鹽。估計今年一年即可替國家增產財富和節約開支新人民幣十四萬七千零五十元。

昌感鹽場的鹽田都是高田。每漏每天通常要用三百噸海水。過去，鹽工每天車六個鐘頭的海水，還不够用，常發生停工待水現象，一九五三年該場職工郭榮光創造了吸水風車代替人力吸水，才扭轉了這種情况，每年約可替國家節省開支一億七千零五十元，這種風車每架只能帶動一架水車，而且，只有第一次從海裏吸水進來是用風車，平時仍需用人力。郭榮光再作進一步研究，兩廣鹽務局海南鹽場管理處並在去年五月撥出了二百元給他作試驗費用，經過七個月時間的試驗，全部利用風力車水的方法終於獲得成功。這種風車每架可以帶動三至六架水車，風力達三級時，便可全部不用人力，這樣，由於全部利用風力，便可以日夜不停地吸水送水，使海水加快蒸發。下雨後便於將淡水排出去，可以爭取雨後提早開晒，苦滷也可直接排出大海去。這對鹽產的質和量都有所提高。同時，車水點集中後，風車和水車的架數都比較減少，每年約可節省國家投資和工具損耗費用新人民幣三萬元。

利國糖廠推廣先進煮糖法

順德地方國營利國糖廠製煉車間煮糖工人推廣先進的煮糖方法——接種法獲得成功，使赤砂糖的產量、質量有了提高。

接種煮糖法最大的優點是減少煮糖的結晶時間。用這種方法煮糖，自然起晶一次便可煮糖五、六次，該廠因而每天由過去煮糖十二甑（每甑約有一萬斤糖膏）提高到十四甑，最高達到十六甑。由於這種煮糖法試驗成功，已基本解决該廠壓榨車間與煮煉車間生產的不平衡問題。品質方面也有提高，一般產品達到甲級標準。

浙江省普遍用冷榨大豆和豆餅製作豆腐

用冷榨大豆和豆餅製作豆腐的方法，已在浙江省各地普遍推廣。僅杭州市就已有二百多家豆腐作坊採用這個方法製作豆腐。據有關部門計算，如果該省各豆腐作坊都用這個方法做豆腐，每年至少可增產一千萬斤豆油供人民食用。製出的豆腐色味也很好，據工業技術部門化驗，其營養價值和用大豆做出的豆腐一樣。現在浙江省榨油工業已決定今年採用這個辦法增產六百萬斤豆油。

北京市期刊登記證出期字第〇三三號

每冊定價二角

CHINESE-LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo ch'ing kung yeh

TRANSLATION: Light industry of China

YEAR: 1955

NUMBER: 9-16

LIBRARY: Library of Congress